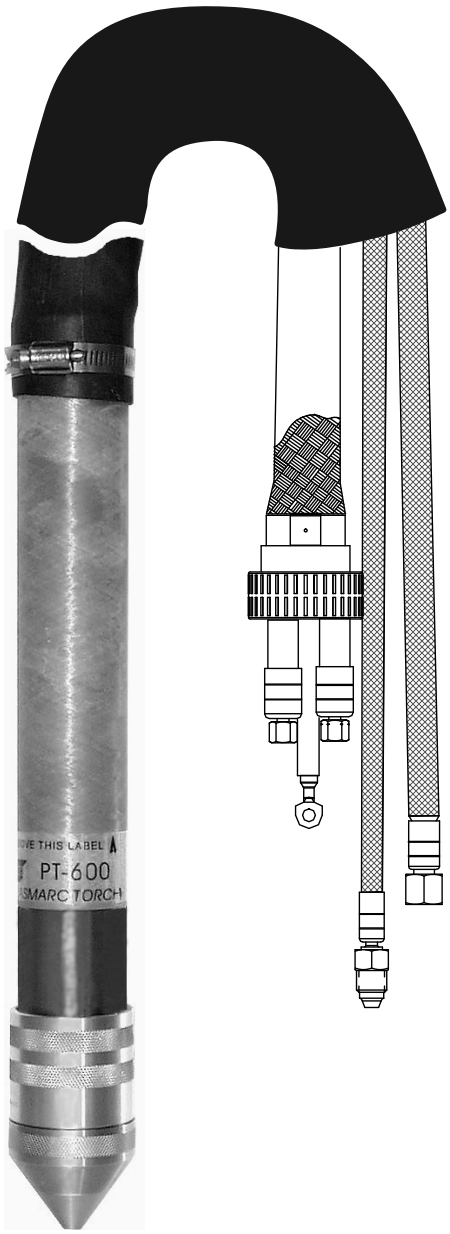
0558008060
Ottobre 2011

**Istallazione, funzionamento e manutenzione del**

# Cannello di taglio a getto di plasma meccanizzato PT-600



ESAB CUTTING SYSTEMS

**DECLARATION OF CONFORMITY**
according to the Low Voltage Directive 2006/95/EC

**FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE**
enligt Lågspänningsdirektivet 2006/95/EG

**Type of equipment** Materialslag
Mechanized Plasma Cutting Torch

**Brand name or trade mark** Fabrikatnamn eller varumärke
ESAB

**Type designation etc.** Typbeteckning etc.
PT-600 Series

**Manufacturer's authorised representative established within the EEA**
**Name, address, telephone No, telefax No:** Tillverkarens namn, adress, telefon, telefax:

ESAB AB, Welding Equipment
Esabvägen, SE-695 81 Laxå, Sweden
Phone: +46 586 81 000, Fax: +46 584 411 924

**Manufacturer positioned outside the EEA**
**Name, address, telephone No, telefax No:** Tillverkarens namn, adress, telefon, telefax:
ESAB Welding & Cutting Products
411 South Ebenezer Road, Florence, South Carolina 29501, USA
Phone: +1 843 669 4411, Fax: +1 843 664 4258

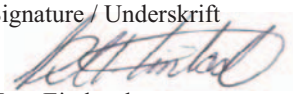
**The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:**
Följande harmoniserande standarder har använts i konstruktionen:

EN 60974-7, Arc welding equipment – Part 7: Torches

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.**
Genom att underteckna detta dokument försäkrar undertecknad såsom tillverkare, eller tillverkarens representant inom EES, att angiven materiel uppfyller säkerhetskraven angivna ovan.

Date / Datum
Laxå 2008-11-14

Signature / Underskrift



Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

**ACCERTARSI CHE L'OPERATORE RICEVA QUESTE INFORMAZIONI.**
**È POSSIBILE RICHIEDERE ULTERIORI COPIE AL PROPRIO FORNITORE.**

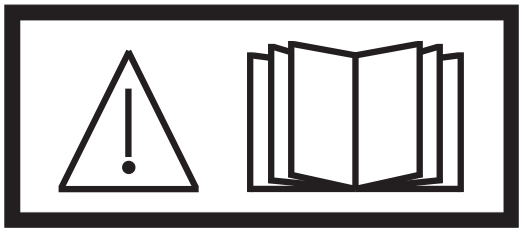
# ATTENZIONE

**Queste ISTRUZIONI sono indirizzate a operatori esperti. Se non si conoscono perfettamente i principi di funzionamento e le indicazioni per la sicurezza delle apparecchiature per la saldatura e il taglio ad arco, è necessario leggere l'opuscolo "Precauzioni e indicazioni per la sicurezza per la saldatura, il taglio e la scultura ad arco," Modulo 52-529. L'installazione, l'uso e la manutenzione devono essere effettuati SOLO da persone adeguatamente addestrate. NON tentare di installare o utilizzare questa attrezzatura senza aver letto e compreso totalmente queste istruzioni. In caso di dubbi su queste istruzioni, contattare il proprio fornitore per ulteriori informazioni. Accertarsi di aver letto le Indicazioni per la sicurezza prima di installare o utilizzare questo dispositivo.**

## RESPONSABILITÀ DELL'UTENTE

Questo dispositivo funzionerà in maniera conforme alla descrizione contenuta in questo manuale e nelle etichette e/o gli allegati, se installato, utilizzato o sottoposto a manutenzione e riparazione sulla base delle istruzioni fornite. Questa attrezzatura deve essere controllata periodicamente. Non utilizzare attrezzatura che funzioni male o sottoposta a manutenzione insufficiente. Sostituire immediatamente i componenti rotti, mancanti, usurati, deformati o contaminati. Nel caso in cui tale riparazione o sostituzione diventi necessaria, il produttore raccomanda di richiedere telefonicamente o per iscritto assistenza al distributore autorizzato presso il quale è stata acquistata l'attrezzatura.

Non modificare questo dispositivo né alcuno dei suoi componenti senza previo consenso scritto del produttore. L'utente di questo dispositivo sarà il solo responsabile per un eventuale funzionamento errato, derivante da uso non corretto, manutenzione erronea, danni, riparazione non corretta o modifica da parte di persona diversa dal produttore o dalla ditta di assistenza indicata dal produttore.



**NON INSTALLARE NÉ UTILIZZARE L'ATTREZZATURA PRIMA DI AVER LETTO E COMPRESO IL MANUALE DI ISTRUZIONI.**

**PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!**

## 1.0 Indicazioni per la sicurezza

Gli utenti dell'attrezzatura per la saldatura e il taglio al plasma ESAB hanno la responsabilità di accertarsi che chiunque lavori al dispositivo o accanto ad esso adotti tutte le idonee misure di sicurezza. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti che si applicano a questo tipo di dispositivo per la saldatura o il taglio al plasma. Attenersi alle seguenti raccomandazioni, oltre che ai regolamenti standard che si applicano al luogo di lavoro.

Tutto il lavoro deve essere eseguito da personale addestrato, perfettamente al corrente del funzionamento dell'attrezzatura per la saldatura o il taglio al plasma. Il funzionamento errato dell'attrezzatura può determinare situazioni pericolose con conseguenti lesioni all'operatore e danni al dispositivo stesso.

1. Chiunque utilizzi attrezzatura per la saldatura o il taglio al plasma deve conoscerne perfettamente:
   - il funzionamento
   - la posizione degli arresti di emergenza
   - la funzione
   - le idonee misure di sicurezza
   - la saldatura e/o il taglio al plasma

2. L'operatore deve accertarsi che:
   - nessuna persona non autorizzata si trovi nell'area operativa dell'attrezzatura quando questa viene messa in funzione.
   - tutti siano protetti quando si esegue l'arco.

3. Il luogo di lavoro deve essere:
   - idoneo allo scopo
   - privo di correnti d'aria

4. Attrezzature per la sicurezza personale:
   - indossare sempre l'attrezzatura di sicurezza personale raccomandata, come occhiali di sicurezza, abbigliamento ignifugo, guanti di sicurezza.
   - non indossare oggetti sporgenti, come sciarpe, braccialetti, anelli, ecc., che potrebbero rimanere intrappolati o causare ustioni.

5. Precauzioni generali:
   - accertarsi che il cavo di ritorno sia collegato saldamente;
   - il lavoro su apparecchiature ad alta tensione **può essere effettuato sono da parte di tecnici qualificati;**
   - i dispositivi antincendio idonei devono essere indicati chiaramente e a portata di mano;
   - durante il funzionamento non effettuare lavori di lubrificazione e manutenzione.

**AVVERTENZA**

**LA SALDATURA E IL TAGLIO AL PLASMA POSSONO ESSERE PERICOLOSI PER L'OPERATORE E COLORO CHE GLI SI TROVANO ACCANTO. ADOTTARE LE OPPORTUNE PRECAUZIONI DURANTE LA SALDATURA O IL TAGLIO. INFORMARSI DELLE MISURE DI SICUREZZA ADOTTATE DAL PROPRIO DATORE DI LAVORO, CHE SI DEVONO BASARE SUI DATI RELATIVI AL PERICOLO INDICATI DAL PRODUTTORE.**

**SCOSSA ELETTRICA** - Può essere mortale
- Installare e collegare a terra (massa) l'unità di saldatura o taglio al plasma sulla base degli standard applicabili.
- Non toccare le parti elettriche o gli elettrodi sotto tensione con la pelle nuda e guanti o abbigliamento bagnato.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Accertasi che la propria posizione di lavoro sia sicura.

**FUMI E GAS** - Possono essere pericolosi per la salute.
- Tenere la testa lontano dai fumi.
- Usare la ventilazione, l'estrazione fumi sull'arco o entrambe per mantenere lontani fumi e gas dalla propria zona di respirazione e dall'area in genere.

**I RAGGI DELL'ARCO** - Possono causare lesioni agli occhi e ustionare la pelle.
- Proteggere gli occhi e il corpo. Usare lo schermo di protezione per saldatura/taglio al plasma e lenti con filtro idonei e indossare abbigliamento di protezione.
- Proteggere le persone circostanti con schermi o barriere di sicurezza idonee.

**PERICOLO DI INCENDIO**
- Scintille (spruzzi) possono causare incendi. Accertarsi quindi che nelle immediate vicinanze non siano pre senti materiali infiammabili.

**RUMORE** - Il rumore in eccesso può danneggiare l'udito.
- Proteggere le orecchie. Usare cuffie antirumore o altre protezioni per l'udito.
- Informare le persone circostanti del rischio.

**GUASTI** - In caso di guasti richiedere l'assistenza di un esperto.

**NON INSTALLARE NÉ UTILIZZARE L'ATTREZZATURA PRIMA DI AVER LETTO E COMPRESO IL MANUALE DI ISTRUZIONI.**

**PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!**

Pagina

## Sezione 2 Descrizione

2.1 Generale ..... 1
2.2 Campo d'azione ..... 1
2.3 Opzioni del pacchetto disponibili ..... 1
2.4 Caratteristiche tecniche .....
2.4.1 Gas del plasma ..... 2
2.4.1 Gas di avvio ..... 2
2.4.1 Gas secondario ..... 2
2.4.4 Cannello PT-600 ..... 2
2.5 Kit delle parti .....
2.5.1 Kit di avviamento ..... 3
2.5.2 Kit dei ricambi ..... 4

## Sezione 3 Installazione

3.1 Generale ..... 1
3.2 Collegamento del pacchetto tubo/cavo alla struttura del cannello ..... 1
3.3 Smontaggio del pacchetto del cannello dalla struttura del cannello ..... 3
3.4 "Precauzioni" per il montaggio del cannello ..... 4

Pagina

**Sezione 4 Funzionamento**

**Precauzioni di sicurezza** 1

4.1 Configurazione ... 2

4.1.1 Requisiti per il taglio dello specchio ... 2

4.2 Qualità del taglio ... 3

4.2.1 Introduzione ... 3

4.2.2 Angolo di taglio ... 3

4.2.3 Piattezza del taglio ... 4

4.2.4 Finitura della superficie ... 5

4.2.5 Scoria ... 6

4.2.6 Accuratezza delle dimensioni ... 7

4.3 Passaggi del flusso del cannello ... 8

4.4 Influenza delle opzioni di gas sulla qualità del taglio ...

4.4.1 Introduzione ... 9

4.4.2 Alluminio ... 10

4.4.3 Acciaio duro ... 11

4.4.4 Acciaio inossidabile ... 12

4.5 Dati del processo ...

4.5.1 Introduzione ... 13

4.5.2 Impostazione dei dati del processo ...

Acciaio duro ... 14

Alluminio ... 34

Acciaio inossidabile ... 66

**Sezione 5 Manutenzione**

5,1 Introduzione ... 1

5.2 Struttura del cannello ... 1

5.3 Smontaggio dell'estremità anteriore del cannello ... 2

5.4 Montaggio dell'estremità anteriore ... 5

**Pagina**

**Sezione 6 Risoluzione dei guasti**

6.1 Durata consumabile ridotta ..... 1
6.2 Nessun arco pilota ..... 2
6.3 Nessun trasferimento d'arco ..... 2
6.4 Nessun plasma di pre-flusso ..... 2
6.5 Nessuno scudo di pre-flusso ..... 2
6.6 Il cannello non si accende ..... 3
6.7 Nessuna alta frequenza nel cannello ..... 3

**Sezione 7 Parti di ricambio**

7.1 Generale ..... 1
7.2 Come ordinare ..... 1
2.4.4 Estremità anteriore cannello PT-600 ..... 2
7.4 Tubi e cavi ..... 4
7.5 Montaggi e strumenti completi ..... 6
7.6 Kit delle parti ..... 8

## 2.1 Generale

Il cannello di taglio a getto di plasma meccanizzato PT-600 è un cannello a getto di plasma montato in sede di fabbrica per la fornitura di concentricità del componente del cannello e per una consistente accuratezza del taglio. Di conseguenza, la struttura del cannello non può essere rimontata sul posto. Solo l'estremità anteriore del cannello è dotata di parti sostituibili.

## 2.2 Campo d'azione

La finalità di questo manuale è di fornire all'operatore le informazioni necessarie per installare ed attivare il cannello di taglio a getto di plasma meccanizzato PT-600. Viene anche fornito materiale di riferimento tecnico per l'assistenza con la risoluzione dei guasti del pacchetto di taglio.

## 2.3 Opzioni del pacchetto disponibili

Le opzioni del pacchetto PT-600 sono disponibili tramite il rappresentante ESAB di zona
*Fare riferimento alla sezione 7 per i numeri delle parti componenti di ricambio*

| | | |
|---|---|---|
| Cannello per il collegamento della testata del mini-smussatore da 12 piedi (3,7 m) | 12 piedi (3,7 m) | 0560935685 |
| | 14 piedi (4,3 m) | 0558005850 |
| ( Karben - Replacement Parts 7.8 ) | 14 piedi (4,3 m) | 0558007580 |
| | 4,5 piedi (1,3 m) | 0558001827 |
| Cannello per il collegamento della testata del mini-smussatore da 14 piedi (4,3 m) | 6 piedi (1,8 m) | 0558001828 |
| Assemblaggi del cannello | 7,2 piedi (2,2m) | 0558004123 |
| | 12 piedi (3,7 m) | 0558001829 |
| | 15 piedi (4,6 m) | 0558001830 |
| | 17 piedi (5,2 m) | 0558001831 |
| | 20 piedi (6,1 m) | 0558001832 |
| | 25 piedi (7,6 m) | 0558001833 |

NOTE:

- Il collegamento di controllo dal generatore di energia al CNC del cliente viene fornito se ordinato dal cliente.
- Vedere le Parti di ricambio per informazioni sui componenti di montaggio.
- Consultare i Fogli dei dati di elaborazione per un elenco delle parti consumabili del cannello ad estremità anteriore.
- Consultare la parte finale della sezione o le parti di ricambio per informazioni sui kit delle parti del cannello.

# 2.4 Caratteristiche tecniche del PT-600

## 2.4.1 Caratteristiche tecniche del gas del plasma

| | |
|---|---|
| Tipo | $O_2$, $N_2$, Aria, H-35 |
| Pressione | Da 100 a 125 psig (6,9 – 8,6 bar) |
| Flusso | 250 cfh (118 l/min.) max. a 600A<br>(varia secondo l'applicazione) |
| Purezza necessaria* | $O_2$ – 99,5%<br>$N_2$ – 99,995%<br>H-35 Gas speciale<br>Aria pulita, asciutto e privo d'olio |
| Regolatori consigliati di manutenzione del cilindro liquido | Ossigeno: R-76-150-540LC (N. della parte 19777)<br>Gas inerte: R-76-150-580LC (N. della parte 19977) |
| Regolatori a 2 fasi del cilindro consigliati | Ossigeno: R-77-150-540 (N. della parte 998337)<br>Idrogeno/Metano: R-77-150-350 (N. della parte 998342)<br>Nitrogeno: R-77-150-580 (N. della parte 998344)<br>Aria industriale: R-77150-590 (N. della parte 998348) |
| Regolatori della stazione o della tubazione ad alto flusso e a lavoro continuato consigliati | Ossigeno: R-76-150-024 (N. della parte 19151) |
| Regolatori della stazione o della tubazione ad alta capacità consigliati | R-6703 (N. della parte 22236) |
| Filtro del gas necessario | 25 micron con protezione della vaschetta (N. della parte 56998133) |

### 2.4.2 Caratteristiche tecniche del gas di avvio

| | |
|---|---|
| Tipo | $N_2$, Aria, H-35 |
| Pressione | Da 100 a 125 psig (6,9 – 8,6 bar) |
| Flusso | 250 cfh (118 l/min.) max. a 600A (varia secondo l'applicazione) |
| Purezza minima necessaria | 99,995% pulito, asciutto e privo d'olio |

### 2.4.3 Caratteristiche tecniche del gas secondario

| | |
|---|---|
| Tipo | $N_2$, Aria |
| Pressione | Da 100 a 125 psig (6,9 – 8,6 bar) |
| Flusso | 485 cfh (228,9 l/min.) max. (varia secondo l'applicazione) |
| Purezza minima necessaria | 99,995% pulito, asciutto e privo d'olio (Fonte uguale a quella del gas di avviamento) |
| Filtro del gas necessario | 25 micron con protezione della vaschetta (N. della parte 56998133) |

### 2.4.4 Caratteristiche tecniche del cannello PT-600

| | |
|---|---|
| Tipo | Raffreddamento ad acqua, Gas doppio |
| Classificazione | 600 amp a 100 % del ciclo di lavoro |
| Dimensioni | Vedere opzioni del pacchetto (2.3). Questa sezione. |
| | |

## 2.5 ACCESSORI / KIT DEL PT-600

### 2.5.1 Kit di avviamento del 200A
### Numero delle parti 0558002478 e 0558004907

**0558002478 consiste di:**

| QUANTITÀ | NUMERO PARTE | DESCRIZIONE |
|---|---|---|
| 4 | 0558001624 | Elettrodo O2 |
| 1 | 17672 | Lubrificante |
| 1 | 37082 | Ugello, Coppa di ritenzione |
| 1 | 996568 | Strumento, Inseritore di dado |
| 1 | 0558004611 | Strumento, Supporto dell'elettrodo |
| 4 | 0558002499 | Elettrodo PT-19600A in tungsteno |
| 2 | 0558001881 | Ugello 50A |
| 2 | 0558001883 | Ugello 150A |
| 2 | 0558001884 | Ugello 200A |
| 2 | 0558001882 | Ugello 100A |
| 2 | 21795 | Scudo 50A |
| 1 | 21796 | Diffusore 50A |
| 2 | 21802 | Scudo 100-250A |
| 2 | 21944 | Diffusore 100-360A |
| 1 | 37081 | Trattenitore dello scudo |
| 2 | 0558002533 | Deflettore, Turbine del gas |
| 4 | 639575 | Anello ad O 0,364 ID x 0,070 |
| 2 | 996528 | Anello ad O 1,614 ID x 0,070 |
| 1 | 0558003858 | Montaggio dell'anello di contatto |
| 1 | 37073 | Vite dell'anello di contatto |

**0558004907 consiste di:**

| QUANTITÀ | NUMERO PARTE | DESCRIZIONE |
|---|---|---|
| 5 | 0558001624UL | Elettrodo, 02 (Durata estesa) |
| 1 | 17672 | Lubrificante |
| 1 | 37082 | Ugello, Coppa di ritenzione |
| 1 | 996568 | Strumento, Inseritore di dado |
| 1 | 0558004611 | Strumento, Supporto dell'elettrodo |
| 1 | 0558001628 | Supporto dell'elettrodo, PT-600 |
| 3 | 0558001624 | Elettrodo, 250A, PT-600 |
| 2 | 0558002499 | Elettrodo, 600A, PT-600 |
| 5 | 0558005456 | Elettrodo, 50A, PT-600 |
| 5 | 0558001881 | Ugello, 50A, PT-600 |
| 5 | 0558001882 | Ugello, 100A |
| 5 | 0558001883 | Ugello, 150-200A |
| 5 | 0558001884 | Ugello, 200A, PT-600 |
| 2 | 21795 | Scudo, 50A, PT-19XL |
| 5 | 0558004678 | Scudo, 100-200A, EPP |
| 5 | 21802 | Scudo, 100-250A, PT-19XL |
| 2 | 0558005458 | Scudo, Diam. .120 pollici, PT-600 |
| 1 | 37081 | Trattenitore dello scudo |
| 2 | 21944 | Diffusore, 100-360A |
| 1 | 21796 | Diffusore, 50A, PT-19XL |
| 2 | 0558002533 | Deflettore, Turbine del gas, 4X032P |
| 2 | 0558005457 | Deflettore, Turbine del gas, 20-50A |
| 2 | 996528 | Anello ad O 1,614 pollici ID x 0,07 pollici diam. |
| 1 | 0558003858 | Montaggio dell'anello di contatto |
| 1 | 37073 | Vite dell'anello di contatto |

### 2.5.2 Kit delle parti di ricambio N. PARTE 0558002479

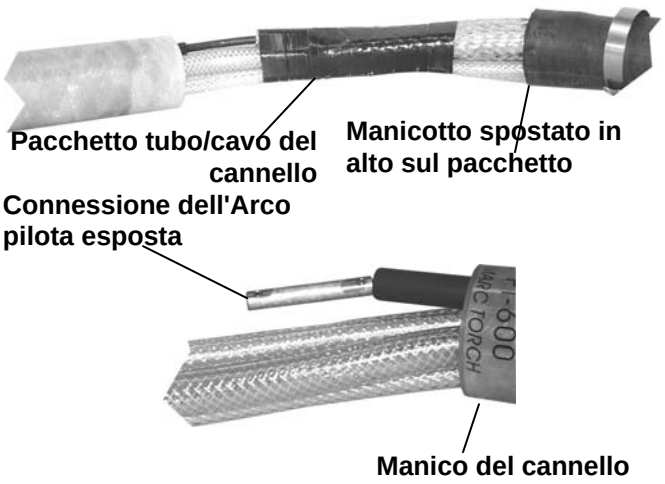
**Consiste di:**

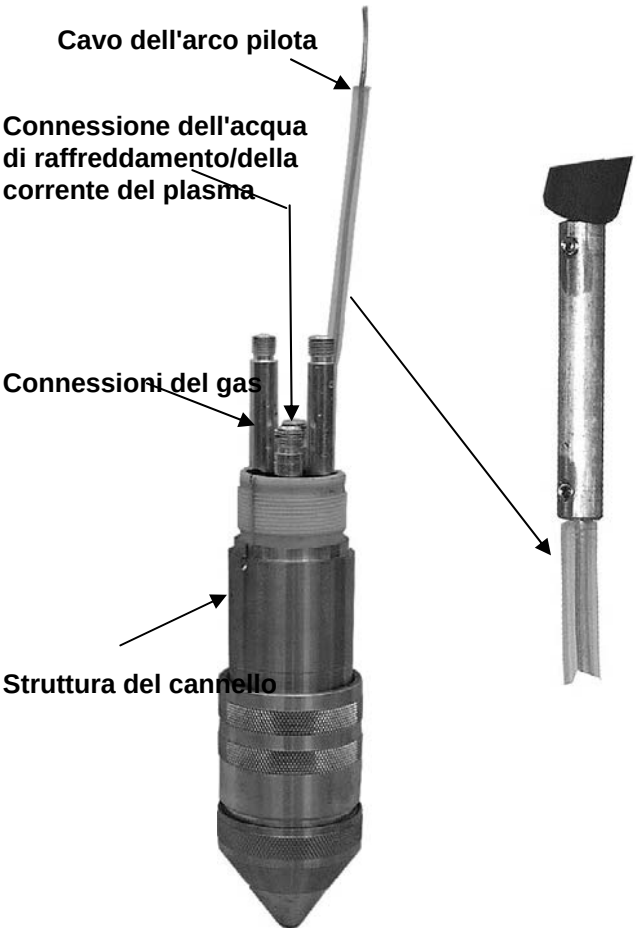
| QUANTITÀ | NUMERO PARTE | DESCRIZIONE |
|---|---|---|
| 1 | 17672 | Lubrificante al silicone |
| 1 | 0558004611 | Strumento supporto dell'elettrodo |
| 1 | 996568 | Strumento punta dell'elettrodo |
| 5 | 996528 | Anello ad O |
| 2 | 0558002533 | Deflettore, 4 fori |
| 2 | 0558001625 | Deflettore, 8 fori |
| 1 | 0558002532 | Deflettore, 32 fori |
| 1 | 0558002534 | Deflettore, 4 fori inverso |
| 1 | 0558002530 | Deflettore, 8 fori inverso |
| 1 | 0558002531 | Deflettore, 32 fori inverso |
| 5 | 86W99 | Anello ad O |
| 1 | 0558001621 | Supporto elettrodo con anello a O |
| 5 | 0558001624 | Elettrodo 250 amp |
| 2 | 0558002516 | Elettrodo 360/400 amp |
| 2 | 0558002499 | Elettrodo, N2, H-35 |
| 5 | 181W89 | Anelli ad O ugello |
| 2 | 0558001881 | Ugello, 50 amp |
| 2 | 0558001882 | Ugello, 100 amp |
| 2 | 0558001883 | Ugello, 150 amp |
| 5 | 0558001884 | Ugello, 200 amp |
| 5 | 0558001623 | Ugello, 250 amp |
| 5 | 0558001885 | Ugello, 360 amp |
| 2 | 0558001886 | Ugello, 400 amp |
| 2 | 0558001887 | Ugello, 600 amp |
| 1 | 37082 | Morsetto di ritenzione dell'ugello |
| 1 | 21796 | Diffusore di gas, 50 amp |
| 1 | 21944 | Diffusore di gas, da 100 a 360 amp |
| 1 | 22496 | Diffusore di gas, da 100 a 360 amp inverso |
| 2 | 21795 | Scudo, 50 amp |
| 5 | 21802 | Scudo, 260 amp |
| 2 | 21945 | Scudo, 360 amp |
| 1 | 37081 | Trattenitore dello scudo |
| 1 | 0558003858 | Montaggio dell'anello di contatto |
| 1 | 37073 | Vite dell'anello di contatto |

## 3.1 Generale

Il Cannello PT-600 è dotato di estremità anteriore completamente montata con parti consumabili 250A. Potrebbe essere necessario dover montare il cavo e i tubi dell'arco pilota.

### 3.2 Collegamento del pacchetto tubo/cavo alla struttura del cannello


Pacchetto tubo/cavo del cannello
Manicotto spostato in alto sul pacchetto
Connessione dell'Arco pilota esposta
Manico del cannello


Cavo dell'arco pilota
Connessione dell'acqua di raffreddamento/della corrente del plasma
Connessioni del gas
Struttura del cannello

1. Svitare il manicotto del cannello PT-600 e farlo scivolare sul pacchetto del cannello fino ad esporre il punto di connessione dell'arco pilota.

**NOTA: Sarà necessario far scivolare il manicotto esterno del pacchetto del cannello verso il generatore di energia, per esporre la connessione dell'arco pilota.**

2. Collegare i tubi dell'acqua di raffreddamento IN (filettature a sinistra) e dell'acqua di raffreddamento OUT (filettature a destra) alla struttura del cannello. È necessario utilizzare una chiave inglese ad estremità aperta da ½ pollici.

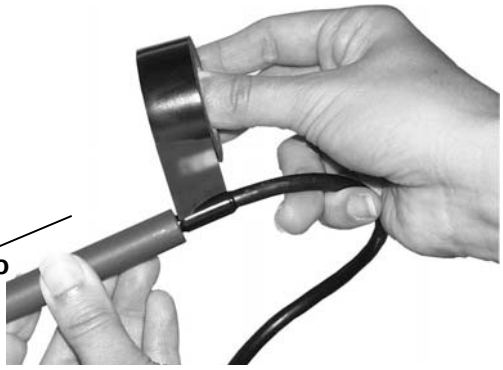
**NOTA: I tubi di raffreddamento (IN e OUT) hanno lo stesso numero della parte. Per effettuare l'assemblaggio, è necessario disporre di due tubi. I tubi presentano due dadi: uno con filettatura sul lato destro e l'altro con filettatura sul lato sinistro. Invertire la posizione dei due dadi per effettuare i collegamenti in maniera corretta.**

**NOTA: I tubi dell'acqua di raffreddamento sono più corti dei tubi dell'acqua.**

3. Collegare i raccordi del gas. Per evitare che gli attacchi si incrocino, il raccordo del gas di taglio ha un diametro più piccolo del raccordo del gas dello scudo. Sono necessarie chiavi inglesi da 7/16 e 1/2 pollici.

**NOTA: È possibile incrociare uno dei collegamenti dell'acqua con uno dei collegamenti del gas. Ciascun tubo dell'acqua è dotato di un cavo interno per il trasporto della tensione.**

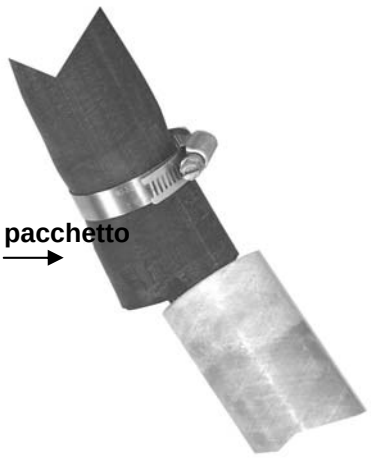
4. Inserire il cavo dell'arco pilota esposto nel connettore dell'alta frequenza in rame (H.F.). Stringere le viti di arresto usando una chiave inglese esagonale interna da 1/16 pollici. (cioè, una chiave inglese Allen)




5. Far scivolare il tubo di polivinilcloruro (PVC) verso il basso sopra il connettore HF in rame. Fissarlo con nastro elettrico in PVC avvolgendo il cavo dell'arco pilota varie volte, al fine di evitare che l'isolatore PVC scivoli verso l'alto.

6. Far scivolare il manicotto del cannello verso il basso sopra il collegamento del cavo dell'arco pilota e i raccordi del tubo. Infilare il manicotto sulla struttura del cannello.

**Nota: Se era stato necessario rimuovere il nastro nero che fissava lo scudo di metallo intrecciato per ottenere spazio per il manicotto del cannello, applicare nuovamente un nastro PVC di grado elettrico.**




7. Far scorrere il manicotto del pacchetto del cannello nero di gomma verso il basso, fino al manicotto del cannello. Avvolgere il manicotto del pacchetto sull'estremità del manicotto del cannello, fino ad ottenere una sovrapposizione di 1-1½ pollici (da 25 mm a 38 mm).

8. Fissare con una fascetta stringitubo di acciaio inossidabile
(1,56 pollici I.D. x 2,5 pollici O.D.)

**⚠ DANGER**

**Le scosse elettriche possono uccidere!**

**Disconnettere il generatore di energia primario prima di effettuare la manutenzione del cannello.**

**Non toccare le parti del cannello sull'estremità anteriore (ugello, coppa di ritenzione dello scudo, ecc.), senza aver prima spento l'alimentazione principale.**

### 3.3 Smontaggio del pacchetto del cannello dalla struttura del cannello

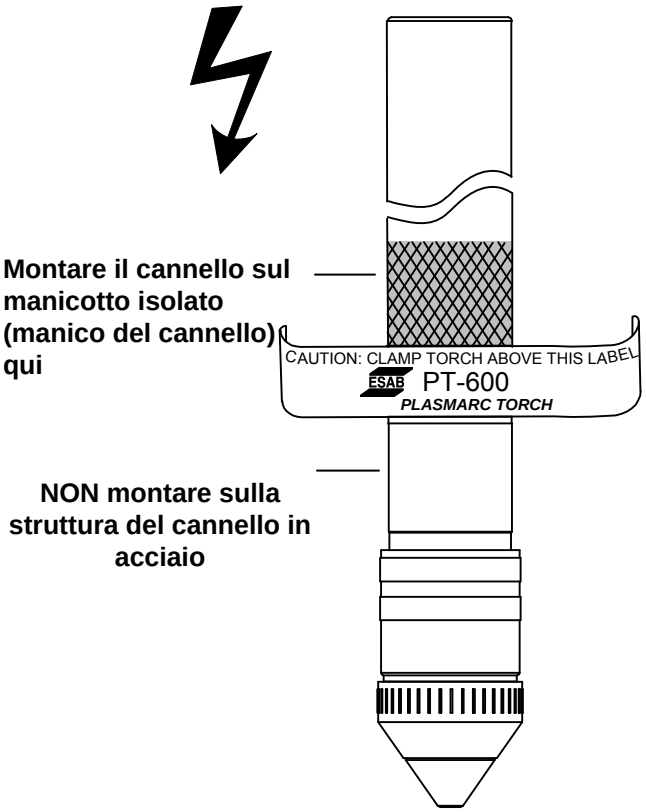
Ordine di assemblaggio al contrario.

1. Allentare la fascetta stringitubo che trattiene il manicotto del pacchetto.
2. Far scivolare il manicotto del pacchetto in alto sul manicotto. Potrebbe essere necessario staccare il nastro elettrico che fissa lo scudo intrecciato, qualora interferisca con lo scivolamento del manicotto del cannello verso l'alto sul pacchetto del cannello.
3. Svitare il manicotto del cannello e farlo scivolare verso l'alto sul pacchetto del cannello per esporre il punto di collegamento dell'arco pilota.
4. Rimuovere il nastro elettrico che fissa l'isolatore di collegamento dell'arco pilota.
5. Far scivolare l'isolatore di collegamento dell'arco pilota verso l'alto del cavo ed allentare le viti nel connettore HF.
6. Disconnettere i tubi.

### 3.4 Montaggio del cannello alla macchina

Fare riferimento al manuale della macchina.

**⚠ WARNING**


Montare il cannello sul manicotto isolato (manico del cannello) qui
CAUTION: CLAMP TORCH ABOVE THIS LABEL
ESAB PT-600
PLASMARC TORCH
NON montare sulla struttura del cannello in acciaio

**Il bloccaggio sulla struttura del cannello potrebbe far sì che una corrente pericolosa fluisca attraverso il telaio della macchina.**

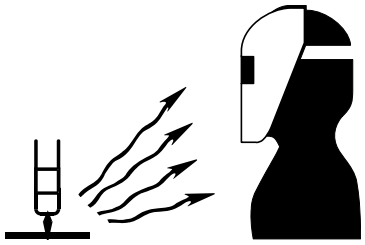
- **Non montare la struttura del cannello su acciaio inossidabile.**
- **La struttura del cannello è isolata elettricamente; comunque una corrente di avvio ad alta frequenza potrebbe passare attraverso alla ricerca di una massa.**
- **Il bloccaggio vicino alla struttura del cannello potrebbe causare un passaggio tra la struttura e la macchina.**
- **Qualora si verifichi tale passaggio, potrebbe essere necessario sostituire la parte senza garanzia.**
- **Potrebbero verificarsi danni ai componenti della macchina.**
- **Fissare solo su manicotti del cannello isolati non inferiori a 1,25 pollici (31,75 mm) dall'estremità del cannello del manicotto.**

## ⚠ PERIGO

**Le scosse elettriche possono uccidere!**

- **Disconnettere il generatore di energia primario prima di effettuare qualsiasi regolazione.**
- **Disconnettere il generatore di energia primario prima di effettuare la manutenzione sui componenti del sistema.**
- **Non toccare le parti del cannello sull'estremità anteriore (ugello, coppa di ritenzione, ecc.), senza aver prima spento l'alimentazione principale.**

## ⚠ ADVERTÊNCIA



**Pericolo di radiazione.**

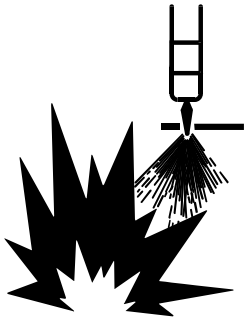
**I raggi dell'arco possono nuocere agli occhi e bruciare la pelle.**

- **Indossare protezioni per gli occhi e per il corpo idonee.**
- **Indossare occhiali o occhialetti di sicurezza con protezioni laterali. Fare riferimento al seguente diagramma per informazioni sulle sfumature delle lenti consigliate per il taglio al plasma:**

| Corrente dell'arc | Sfumatura della lente |
|---|---|
| Fino a 100 amp | Sfumatura n. 8 |
| 100-200 amp | Sfumatura n. 10 |
| 200-400 amp | Sfumatura n. 12 |
| Oltre 400 amp | Sfumatura n. 14 |

- **Sostituire gli occhiali/occhialetti quando le lenti sono scheggiate o rotte**
- **Chiedere alle altre persone presenti nell'area di lavoro di guardare direttamente l'arco solo dopo aver indossato occhiali di protezione adeguati.**
- **Preparare la zona di taglio in modo da ridurre il riflesso e la trasmissione della luce ultravioletta.**
- **Dipingere le pareti ed altre superfici con colori scuri per ridurre i riflessi.**
- **Istallare schermi protettivi o tende per diminuire la trasmissione di raggi ultravioletti.**

**⚠ ADVERTÊNCIA**



## L'olio e il grasso posso causare delle gravi bruciature!

- **Non usare mai olio o grasso sul cannello.**
- **Toccare il cannello solo con mani pulite e su superfici pulite.**
- **Usare lubrificante al silicone solo quando indicato dalle istruzioni.**
- **L'olio e il grasso si accendono facilmente e bruciano violentemente in presenza di ossigeno sotto pressione.**

**⚠ ADVERTÊNCIA**

## Il cannello caldo brucia la pelle

**Il cannello potrebbe essere caldo subito dopo l'uso.**

**Lasciare che il cannello si raffreddi prima di effettuare la manutenzione, per evitare bruciature alla pelle.**

## 4.1 Configurazione

- Selezionare una condizione adeguata dai dati del processo (File SDP) ed istallare le parti dell'estremità anteriore del cannello (ugello, elettrodo, ecc.). Consultare i dati del processo per identificare le parti e le impostazioni.
- Posizionare il cannello sul materiale nel punto di inizio desiderato.
- Consultare il Manuale del generatore di energia per informazioni sulle impostazioni esatte.
- Consultare il Manuale di controllo del flusso per le procedure di controllo del gas.
- Consultare i Manuali di controllo e della macchina per le procedure di avviamento.

### 4.1.1 Taglio dello specchio

Quando si effettua il taglio dello specchio, sono necessari un deflettore del gas a turbine invertito ed un diffusore invertito. Queste parti invertite gireranno il gas nella direzione opposta ed invertiranno il lato "buono" del taglio.

| Descrizione | Numero della parte |
|---|---|
| Deflettore a 4 fori inversi | 0558002534 |
| Deflettore a 8 fori inversi | 0558002530 |
| Deflettore a 32 fori inversi | 0558002531 |
| Diffusore inverso | 22496 |

**Deflettore a 8 fori standard**

**Deflettore a 8 fori inversi**

## 4.2 Qualità del taglio

### 4.2.1 Introduzione

Le cause che influenzano la qualità del taglio sono interdipendenti. La modifica di una variabile influenza tutte le altre. Potrebbe essere difficile individuare una soluzione. La seguente guida offre possibili soluzioni ai risultati di taglio non desiderabili. Per iniziare, selezionare la condizione più prominente:

- 4.2.2 Angolo di taglio, negativo o positivo
- 4.2.3 Taglio non piatto, arrotondato o ad incavo
- 4.2.4 Durezza della superficie
- 4.2.5 Scoria

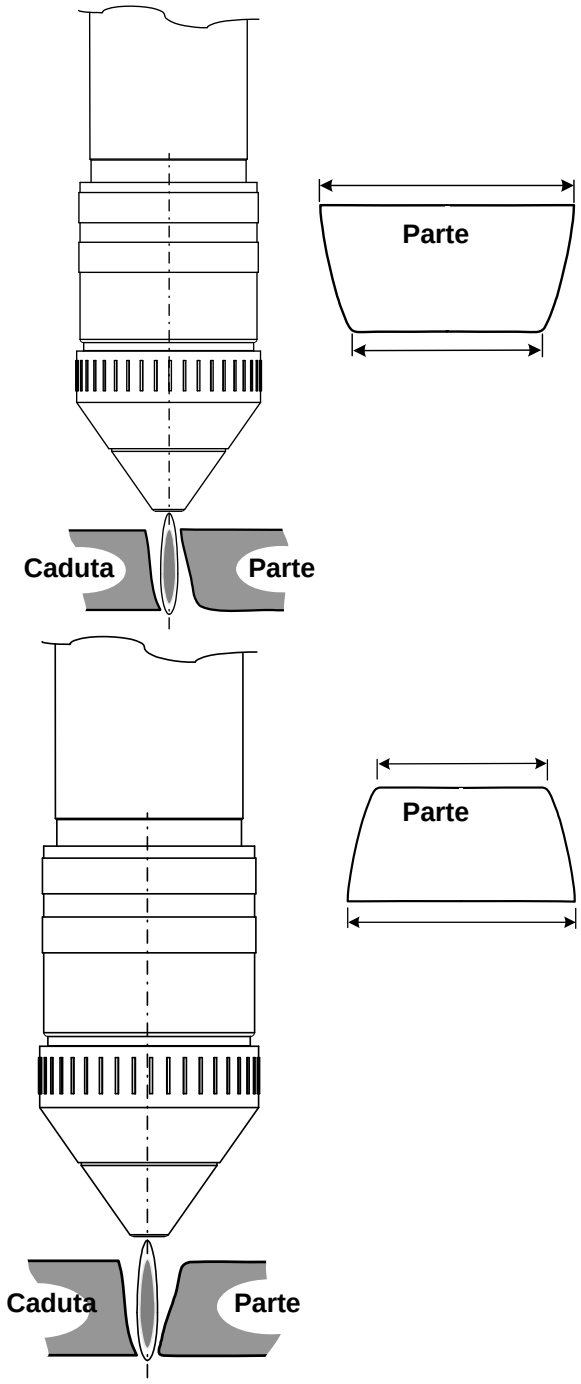
Solitamente i parametri di taglio raccomandati garantiranno una qualità di taglio ideale. Occasionalmente le condizioni potrebbero variare e leggere regolazioni saranno necessarie. In tal caso:

- **Fare delle piccole regolazioni incrementali quando si effettuano le correzioni.**
- **Regolare la tensione del getto in incrementi di un volt, in più o in meno secondo le necessità.**

**Regolare la velocità dei taglio del 5% o meno come necessario, fino a quando le condizioni migliorano.**

| NOTA | **Prima di cercare di effettuare QUALSIASI correzione, controllare le variabili di taglio rispetto alle impostazioni consigliate in sede di fabbrica/ai numeri delle parti consumabili elencati nei Dati del processo.** |
|---|---|

### 4.2.2 Angolo di taglio



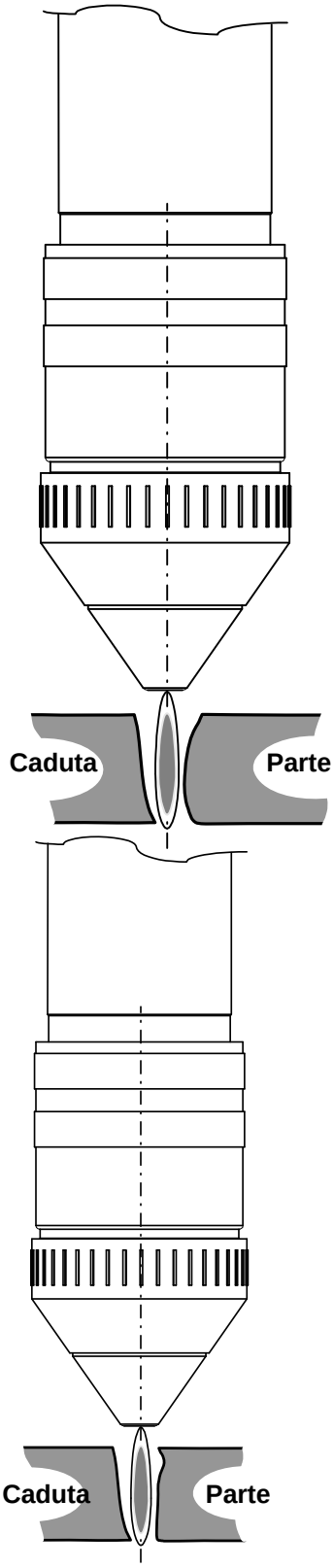

**Angolo di taglio negativo**
La dimensione superiore è maggiore della dimensione inferiore.

- Cannello fuori allineamento
- Materiale piegato o deformato
- Parti consumabili danneggiate o consumate
- Distanziatore basso (tensione del getto)
- Velocità di taglio bassa (tasso di spostamento della macchina)

**Angolo di taglio positivo**
La dimensione superiore è minore della dimensione inferiore.

- Cannello fuori allineamento
- Materiale piegato o deformato
- Parti consumabili danneggiate o consumate
- Distanziatore alto (tensione del getto)
- Velocità di taglio rapida
- Corrente alta o bassa. (Consultare i dati del processo per il livello di corrente consigliato per gli ugelli specifici).
- Flusso di gas secondario errato.

### 4.2.3 Piattezza del taglio



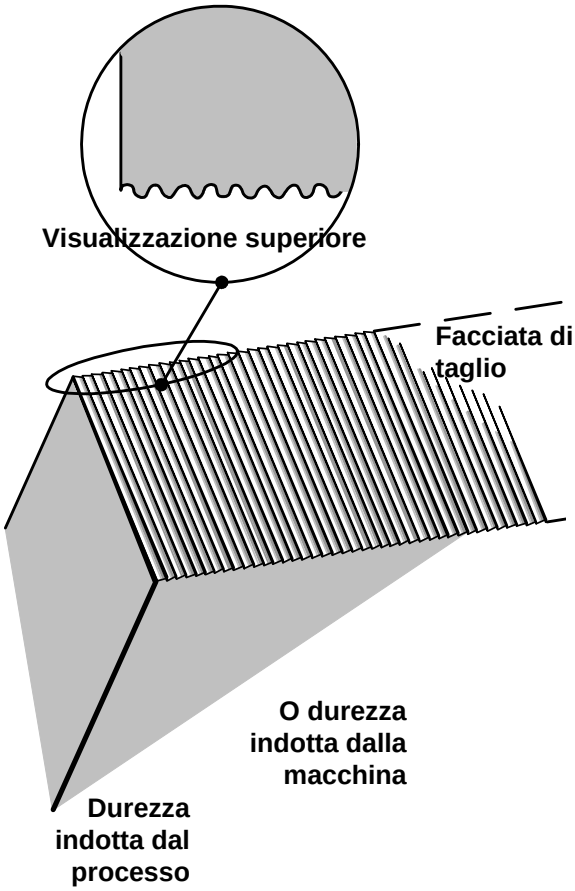

**Parte superiore e inferiore arrotondate**
La condizione di solito si verifica quando il materiale è di spessore 6,4 mm o inferiore.

- Alta corrente per lo spessore del materiale indicato (Consultare i dati del processo per le corrette impostazioni).

**Taglio ad incavo del margine superiore**

Distanziatore basso (tensione del getto)

### 4.2.4 Finitura della superficie



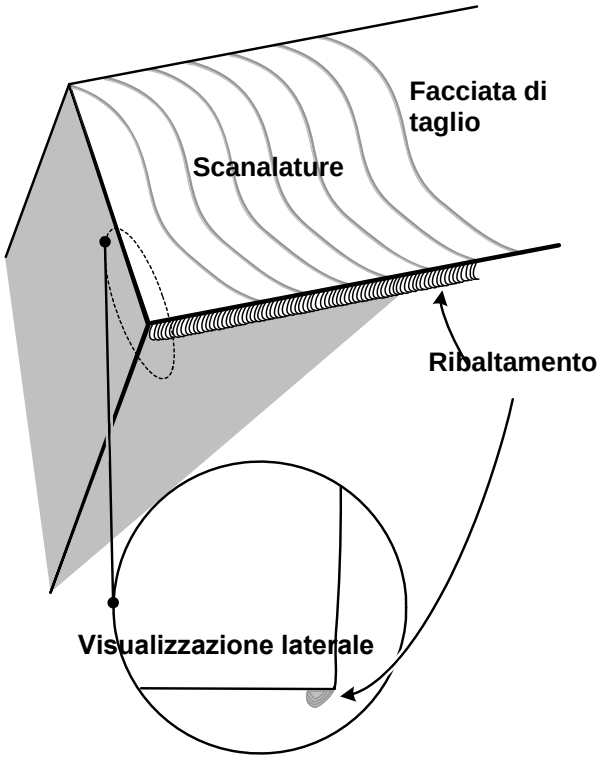

**Durezza indotta dal processo**
La facciata di taglio è consistentemente ruvida e potrebbe essere confinata ad un'asse.

- Miscela del gas di scudo errata (Consultare i dati del processo)
- Parti consumabili danneggiate o consumate

**Durezza indotta dalla macchina**
Potrebbe essere difficile da distinguere dalla durezza indotta dal processo ed è spesso confinata ad un asse. La durezza è inconsistente.

- Rotaie, ruote e/o ripiano/pignone sporchi. (Fare riferimento alla sezione sulla manutenzione nel manuale del proprietario della macchina)
- Regolazione della ruota del carrello

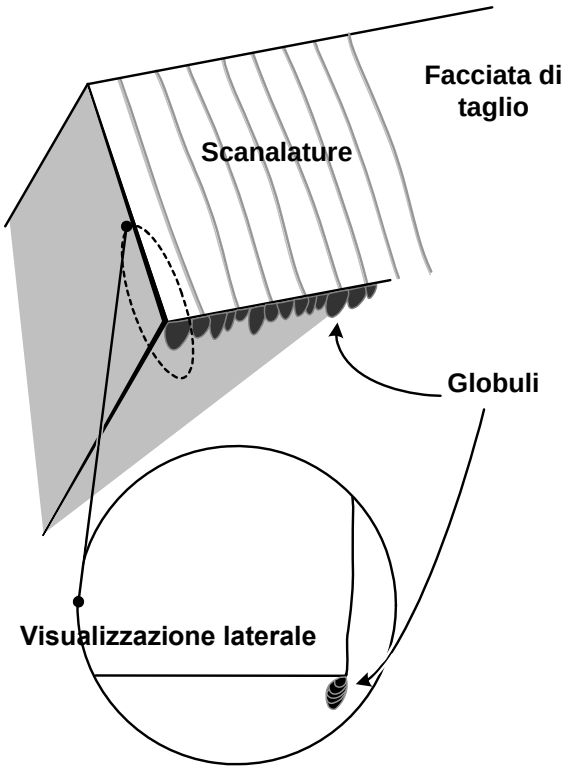
### 4.2.5 Scoria




**La scoria è un sottoprodotto del processo di taglio. Si tratta di materiale non desiderabile che rimane attaccato alla parte. Nella maggior parte dei casi, la scoria può essere ridotta o eliminata con un cannello adeguato e con la configurazione del parametro di taglio. Fare riferimento ai dati del processo.**

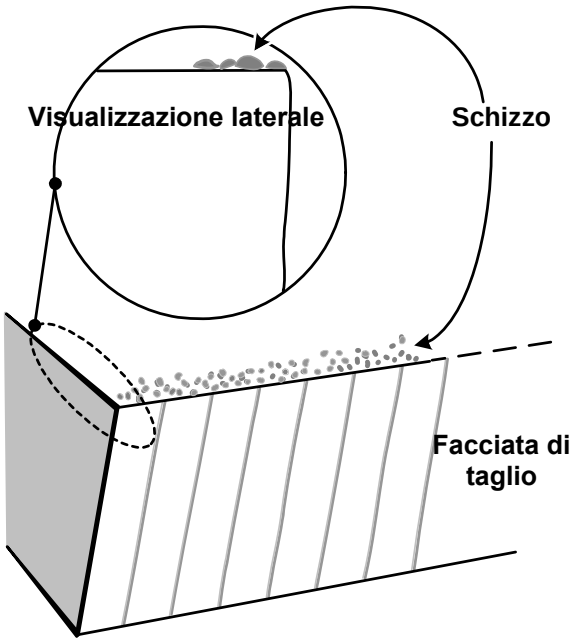
**Scoria ad alta velocità**
Saldatura materiale o ribaltamento sulla superficie di fondo lungo il solco di taglio. Difficile da rimuovere. Potrebbe essere necessario scheggiarla o smerigliarla. Scanalature a forma di "S".

- Distanziatore alto (tensione del getto)
- Velocità di taglio rapida




**Scoria a bassa velocità**
Si forma come globuli sulla superficie di fondo lungo il solco di taglio. Si rimuove facilmente.

- Velocità di taglio lenta




**Scoria superiore**
Appare come schizzo sopra il materiale. Di solito si rimuove facilmente.

- Velocità di taglio rapida
- Distanziatore alto (tensione del getto).

**Scoria intermittente**
Appare sulla superficie o sul fondo lungo il solco di taglio. Non continuo. Può apparire come qualsiasi tipo di scoria

- Parti consumabili possibilmente danneggiate

**Altri fattori che influenzano la scoria:**

- Temperatura del materiale
- Scaglia di laminazione o ruggine pesanti
- Leghe di carbonio alte

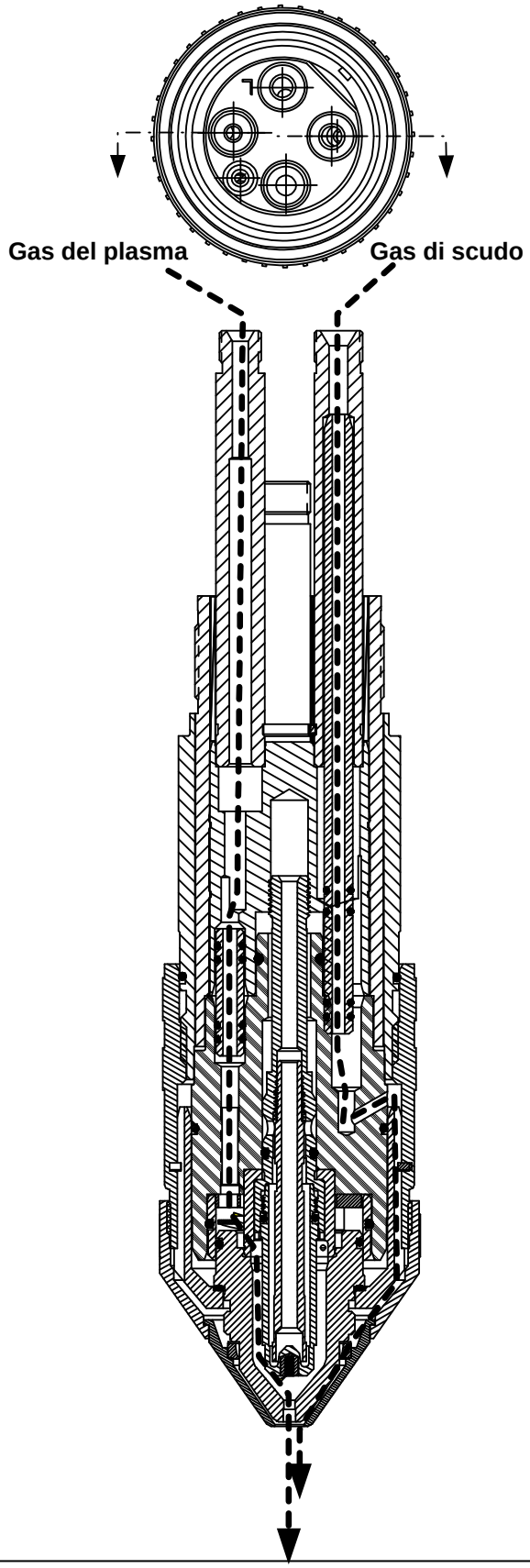
## 4.2.6 Accuratezza delle dimensioni

Generalmente, usando la velocità più lenta possibile (entro i livelli approvati) si ottimizzerà l'accuratezza della parte. La maggioranza degli spessori del materiale si sovrappongono per tensioni diverse. Selezionare le parti consumabili per consentire una tensione del getto più bassa ed una velocità di taglio inferiore.

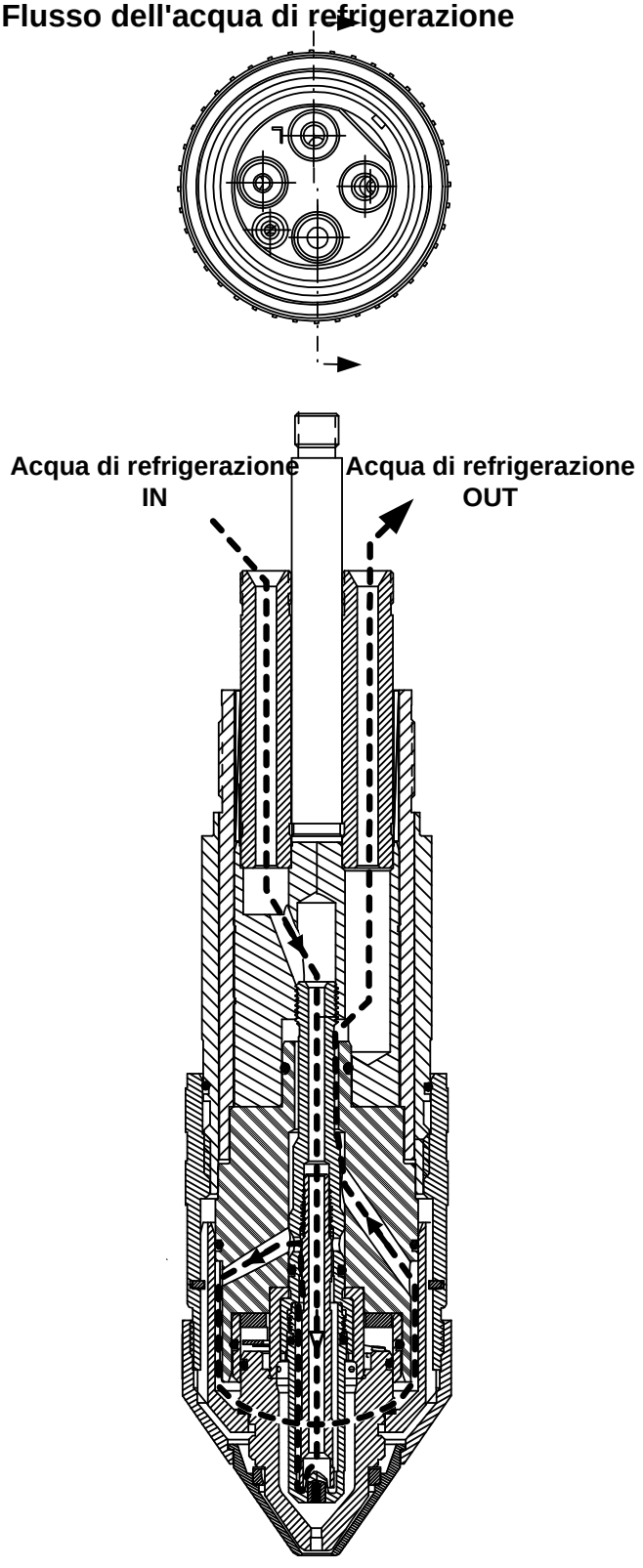
| AVVISO | **La velocità di taglio e la tensione del getto raccomandate forniscono le prestazioni di taglio ideali.**<br><br>Piccole regolazioni incrementali potrebbero essere necessarie secondo la qualità del materiale, la temperatura del materiale e la lega specifica. L'operatore deve ricordare che tutte le variabili del materiale sono interdipendenti. La modifica di un'impostazione influenza tutte le altre e la qualità del taglio potrebbe deteriorare. Iniziare sempre con le impostazioni consigliate.<br>Prima di cercare di effettuare QUALSIASI correzione, controllare le variabili di taglio rispetto alle impostazioni consigliate in sede di fabbrica/ai numeri delle parti consumabili elencate nei dati del processo. |
|---|---|

## 4.3 Passaggi del flusso del cannello

### Flusso del gas




### Flusso dell'acqua di refrigerazione

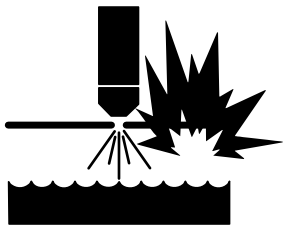


## 4.4 Influenza della qualità del taglio delle opzioni del gas

### 4.4.1 Introduzione

Tutti i gas non sono adatti a tutte le situazioni. Certi gas aiutano con i tagli di materiali e spessori specifici. Le seguenti indicazioni spiegano perché certi gas vengono selezionati e la loro influenza sulla parte finita. Altre influenze, come la tensione del getto e il flusso/pressione del gas, sono trattate nei dati del processo.

**⚠ PERIGO**



Pericolo di esplosione di idrogeno.

- Non tagliare sott'acqua con il gas di idrogeno!
- Le esplosioni di idrogeno possono causare lesioni personali o il decesso.
- L'idrogeno può creare tasche di gas esplosivo nel tavolo dell'acqua. Queste tasche esploderanno se accese con scintille o con il getto del plasma.
- Prima di tagliare, accertarsi che non siano presenti sorgenti di idrogeno nel tavolo dell'acqua – reazione di metallo fuso, reazione chimica lenta e alcuni gas di plasma.
- Tasche di gas esplosivo si accumulano sotto la piastra di taglio e dentro il tavolo dell'acqua.
- Rimuovere la scoria (specialmente le particelle sottili) dal fondo del tavolo frequentemente. Riempire il tavolo di acqua pulita.
- Non lasciare la piastra sul tavolo durante la notte.
- Se il tavolo dell'acqua non è stato usato per varie ore, scuoterlo o piegarlo per eliminare le tasche di idrogeno, prima di collocare la piastra sul tavolo.
- Se possibile, cambiare il livello dell'acqua tra un taglio e l'altro per eliminare le tasche di idrogeno.
- Mantenere il livello di pH dell'acqua vicino a 7 (neutro).
- Lo spazio della parte programmata deve essere almeno il doppio della larghezza del solco di taglio per garantire che il materiale sia sempre al di sotto del solco di taglio.
- Quando si taglia sopra l'acqua tra la piastra e la superficie dell'acqua, usare le ventole per la circolazione dell'aria

## 4.4.2 Alluminio e gas del processo

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 4,7 mm a 25,4 mm |
| **Qualità del taglio:** | Buona |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | Aria<br>Aria<br>Aria |
| **Discussione:** | Facciata di taglio scura, scoria potenziale, buoni angoli di taglio |

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 6,4 mm a 76,2 mm |
| **Qualità del taglio:** | Buona |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | $N_2$<br>H-35<br>$N_2$ |
| **Discussione:** | Facciata di taglio omogenea, praticamente privo di scoria fino ad uno spessore di 1,5 pollici, angoli di taglio leggermente più grandi con arrotondamento del margine superiore. |

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 15,9 mm a 25,4 mm |
| **Qualità del taglio:** | Buona |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | $N_2$<br>H-35<br>Aria |
| **Discussione:** | Facciata di taglio leggermente più scura, praticamente privo di scoria, angoli di taglio leggermente più grandi con arrotondamento del margine superiore. |

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 15,9 mm a 38,1 mm |
| **Qualità del taglio:** | Buona |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | H-35<br>H-35<br>Aria |
| **Discussione:** | Facciata di taglio leggermente più scura, praticamente privo di scoria, angoli di taglio leggermente più grandi con arrotondamento del margine superiore. |

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 4,7 mm a 38,1 mm |
| **Qualità del taglio:** | Buona |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | $N_2$<br>$N_2$<br>Aria |
| **Discussione:** | Facciata di taglio più scura, la scoria potrebbe formarsi sopra il materiale di 1 pollice, buoni angoli di taglio, leggero arrotondamento del margine superiore. |

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 1,6 mm a 25,4 mm |
| **Qualità del taglio:** | Buona |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | $N_2$<br>$N_2$<br>$N_2$ |
| **Discussione:** | Facciata di taglio più scura, la scoria potrebbe formarsi sopra il materiale di 0,75 pollici, buoni angoli di taglio, leggero arrotondamento del margine superiore. |

#### 4.4.3 Acciaio duro

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 3,2 mm a 38,1 mm |
| **Qualità del taglio:** | Eccellente |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | $N_2$<br>$O_2$<br>Aria |
| **Discussione:** | Facciata di taglio brillante omogenea, praticamente privo di scoria, buoni angoli di taglio, margine superiore appuntito |

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 1,6 mm a 6,4 mm |
| **Qualità del taglio:** | Buona |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | Aria<br>Aria<br>Aria |
| **Discussione:** | Facciata di taglio grigia omogenea, praticamente privo di scoria, angoli di taglio più grandi a causa dello spessore della piastra, della velocità di taglio e dell'amperaggio di taglio. |

### 4.4.4 Acciaio inossidabile

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 1,6 mm a 19,1 mm |
| **Qualità del taglio:** | Buona |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | $N_2$<br>$N_2$<br>$N_2$ |
| **Discussione:** | Facciata di taglio scura, praticamente privo di scoria, buoni angoli di taglio, smussato sul materiale di calibrazione a causa dello spessore, della velocità e dell'amperaggio |

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 1,6 mm a 25,4 mm |
| **Qualità del taglio:** | Buona |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | Aria<br>Aria<br>Aria |
| **Discussione:** | Facciata di taglio scura, praticamente privo di scoria, buoni angoli di taglio, smussato sul materiale di calibrazione a causa dello spessore, della velocità e dell'amperaggio |

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 6,4 mm a 76,2 mm |
| **Qualità del taglio:** | Buona |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | $N_2$<br>$N_2$<br>Aria |
| **Discussione:** | Facciata di taglio scura, praticamente privo di scoria, buoni angoli di taglio, leggero arrotondamento del margine superiore |

| | |
|---|---|
| **Spessore del materiale:** | Da 12,7 mm a 76,2 mm |
| **Qualità del taglio:** | Buona |
| **Gas di avvio:**<br>**Plasma:**<br>**Scudo:** | $N_2$<br>H-35<br>$N_2$ |
| **Discussione:** | Facciata di taglio di colore dorato brillante, praticamente privo di scoria fino ad uno spessore di 1,5 pollici, spessori maggiori potrebbero presentare scorie, angolo di taglio leggermente più grande a causa del gas del plasma H-35. |

## 4.5 Dati del processo

### 4.5.1 Introduzione

Le seguenti informazioni sono il risultato di molte ore di test e costituiscono una guida generale per la configurazione ed il taglio con un Cannello di taglio a getto di plasma meccanizzato PT-600. Il controllo della macchina gestisce il flusso di gas tramite Smart Flow II, un sistema di controllo del flusso della valvola proporzionale.

Nella maggior parte dei casi, queste impostazioni garantiscono un taglio di qualità. I dati contengono valori per:

- il taglio dell'alluminio, dell'acciaio duro e dell'acciaio inossidabile
- la tensione del getto (distanziatore)
- la velocità di taglio
- la corrente (ampere)
- le velocità del flusso del gas per le combinazioni di gas plasma/scudo

Questi stessi dati sono contenuti nei file SDP. (Fare riferimento ai manuali di programmazione e della macchina per ulteriori informazioni sui file SDP).

Sono anche incluse le informazioni sui numeri delle parti consumabili per tutte le possibili impostazioni attuali.

**AVVISO**

**La velocità, la tensione, il solco di taglio e la corrente possono essere usati in qualsiasi momento per un'applicazione del cannello PT-600.**

I dati del processo sono stati estratti usando Smart Flow II, un controllo del flusso del gas programmabile. Queste stesse informazioni vengono usate per la creazione di file di controllo del processo CNC (SDP). Solo le velocità del flusso del gas vengono fornite come riferimento per l'uso di Smart Flow II. La velocità, la tensione del getto, il solco di taglio e la corrente (ampere) rimangono applicabili quando si effettua il taglio con i sistemi di regolazione del gas manuali.

**AVVISO**

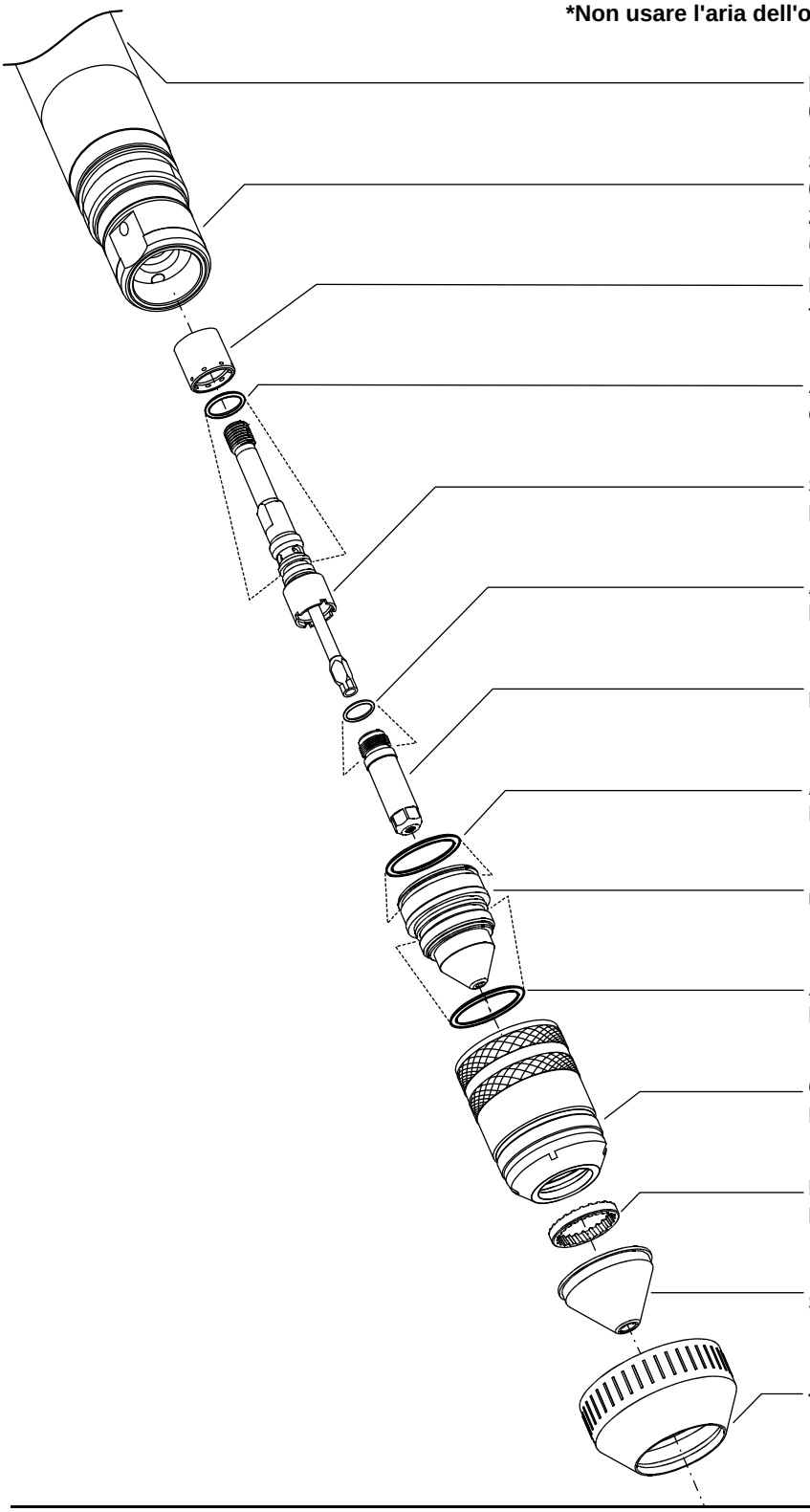
**Le velocità di taglio sott'acqua devono essere rallentate del 10%.**

Come regola generale, le velocità di taglio al di sopra dell'acqua possono essere utilizzate per il taglio sott'acqua riducendo le velocità del 10%. Due esempi di taglio sott'acqua vengono mostrati di seguito come riferimento nei dati mostrati in basso. (p 4-31, p 4-91)

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio duro** |
| Ampere: | **50** |
| Gas di avvio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 “4 fori”**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O P/N 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 “250A”**

**Anello ad O fornito con ugello P/N 181W89 (Ref.)**

**Ugello N. PARTE 0558001881 “50A”**

**Anello ad O fornito con ugello P/N 181W89 (Ref.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello P/N 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21796 “50A”**

**Scudo N. PARTE 21795 “50A”**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**50 Ampere**
**Acciaio duro**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **Aria** | **Aria** | **Aria** |
| **POLLICI** | **0,063** | | |
| **MM** | **1,6** | | |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0** | | | | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0** | | | | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **40** | | | | | | | |
| | **BAR** | **2,76** | | | | | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **50** | | | | | | | |
| | **BAR** | **3,45** | | | | | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **10** | | | | | | | |
| | **BAR** | **0,69** | | | | | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **10** | | | | | | | |
| | **BAR** | **0,69** | | | | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,375** | | | | | | | |
| | **MM** | **9,5** | | | | | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **113** | | | | | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **220** | | | | | | | |
| **MM/MIN** | **5588** | | | | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

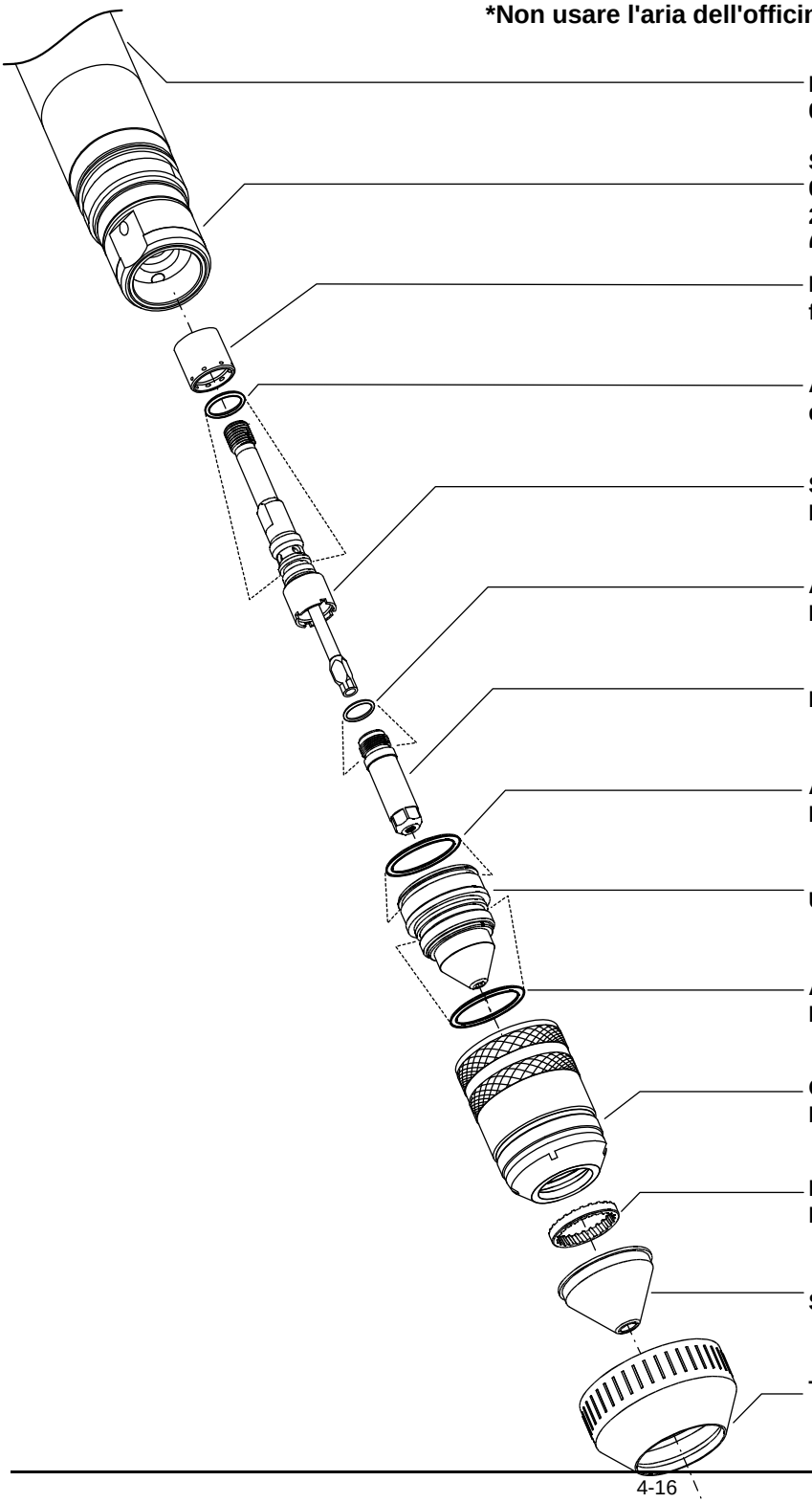
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,05** | | | | | | | |
| **Millimetri** | **1,3** | | | | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Basso**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio duro** |
| Ampere: | **65** |
| Gas di avvio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori"**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001881 "50A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello P/N 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21796**

**Scudo N. PARTE 21796 "50A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**65 Ampere**
**Acciaio duro**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **Aria** | **Aria** | **Aria** |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **POLLICI** | **0,125** | **0,188** | **0,250** | | | | | |
| **MM** | **3,2** | **4,7** | **6,4** | | | | | |

**Timers**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0** | **0** | **0,1** | | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0** | **0** | **0,4** | | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **40** | **40** | **40** | | | | | |
| | **BAR** | **2,76** | **2,76** | **2,76** | | | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **50** | **50** | **50** | | | | | |
| | **BAR** | **3,45** | **3,45** | **3,45** | | | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **10** | **10** | **10** | | | | | |
| | **BAR** | **0,69** | **0,69** | **0,69** | | | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **10** | **10** | **10** | | | | | |
| | **BAR** | **0,69** | **0,69** | **0,69** | | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,375** | **0,375** | **0,375** | | | | | |
| | **MM** | **9,5** | **9,5** | **9,5** | | | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **115** | **118** | **130** | | | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **150** | **100** | **75** | | | | | |
| **MM/MIN** | **3810** | **2540** | **1905** | | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

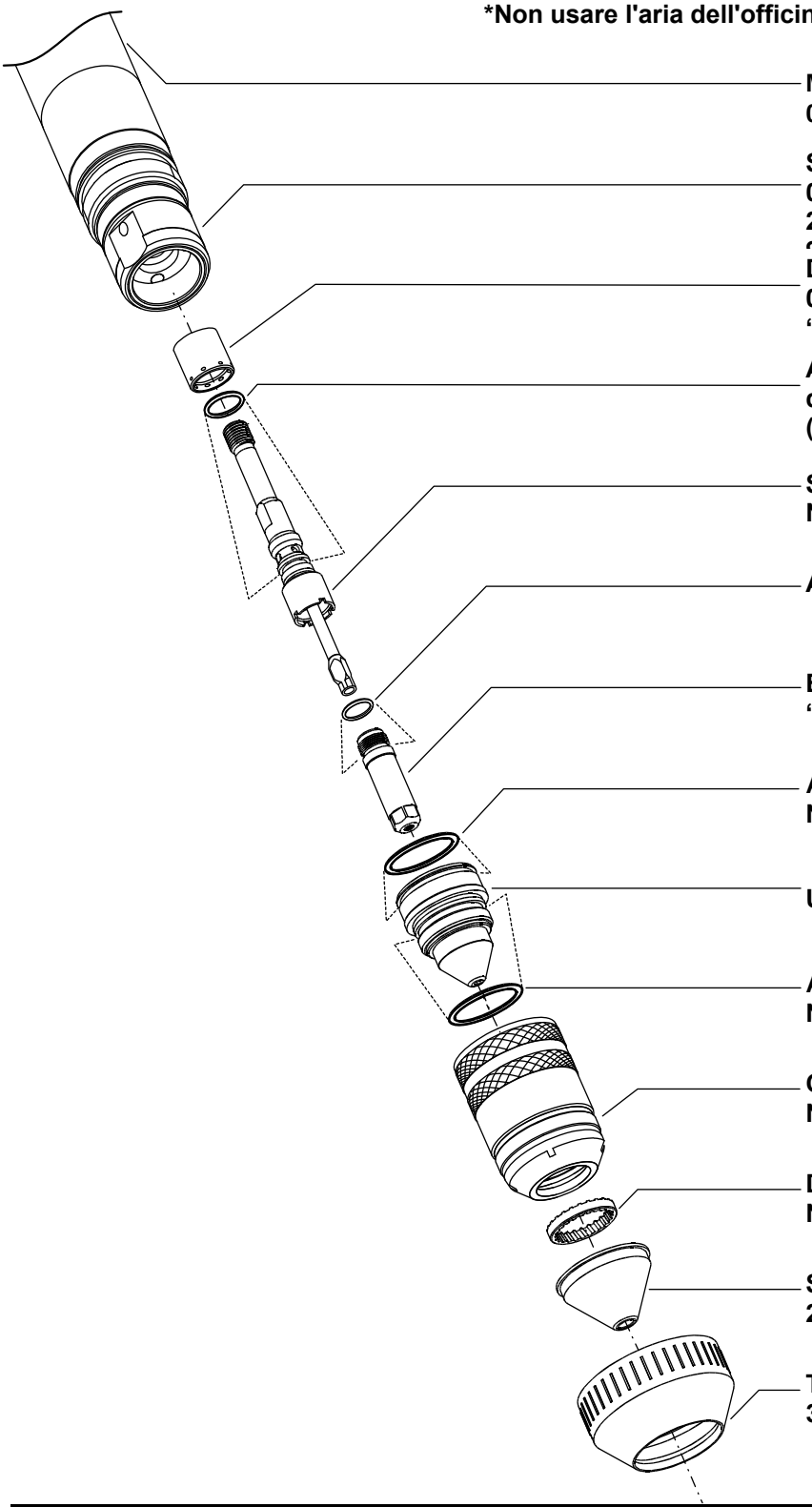
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,065** | **0,075** | **0,085** | | | | | |
| **Millimetri** | **1,7** | **1,9** | **2,2** | | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Basso**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio duro** |
| Ampere: | **100** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Ossigeno ($O_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001882 "100A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**100 Ampere**
**Acciaio duro**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $O_2$ | Aria |

| POLLICI | 0,125 | 0,188 | 0,250 | 0,313 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 3,2 | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0,2 | 0,4 | 0,5 | 0,3 |
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0,2 | 0,5 | 0,6 | 0,7 |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 46 | 46 | 44 | 46 | 46 | 46 | 48 | 46 |
| | BAR | 3,2 | 3,2 | 3,0 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,3 | 3,2 |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 18 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,2 |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 10 | 18 | 18 | 10 | 16 | 10 | 12 | 10 |
| | BAR | 0,7 | 1,2 | 1,2 | 0,7 | 1,1 | 0,7 | 0,8 | 0,7 |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 123 | 135 | 133 | 134 | 149 | 141 | 159 | 162 |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 190 | 150 | 120 | 100 | 80 | 60 | 38 | 20 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 4826 | 3810 | 3048 | 2540 | 2032 | 1524 | 965 | 508 |

**Larghezza del solco di taglio**

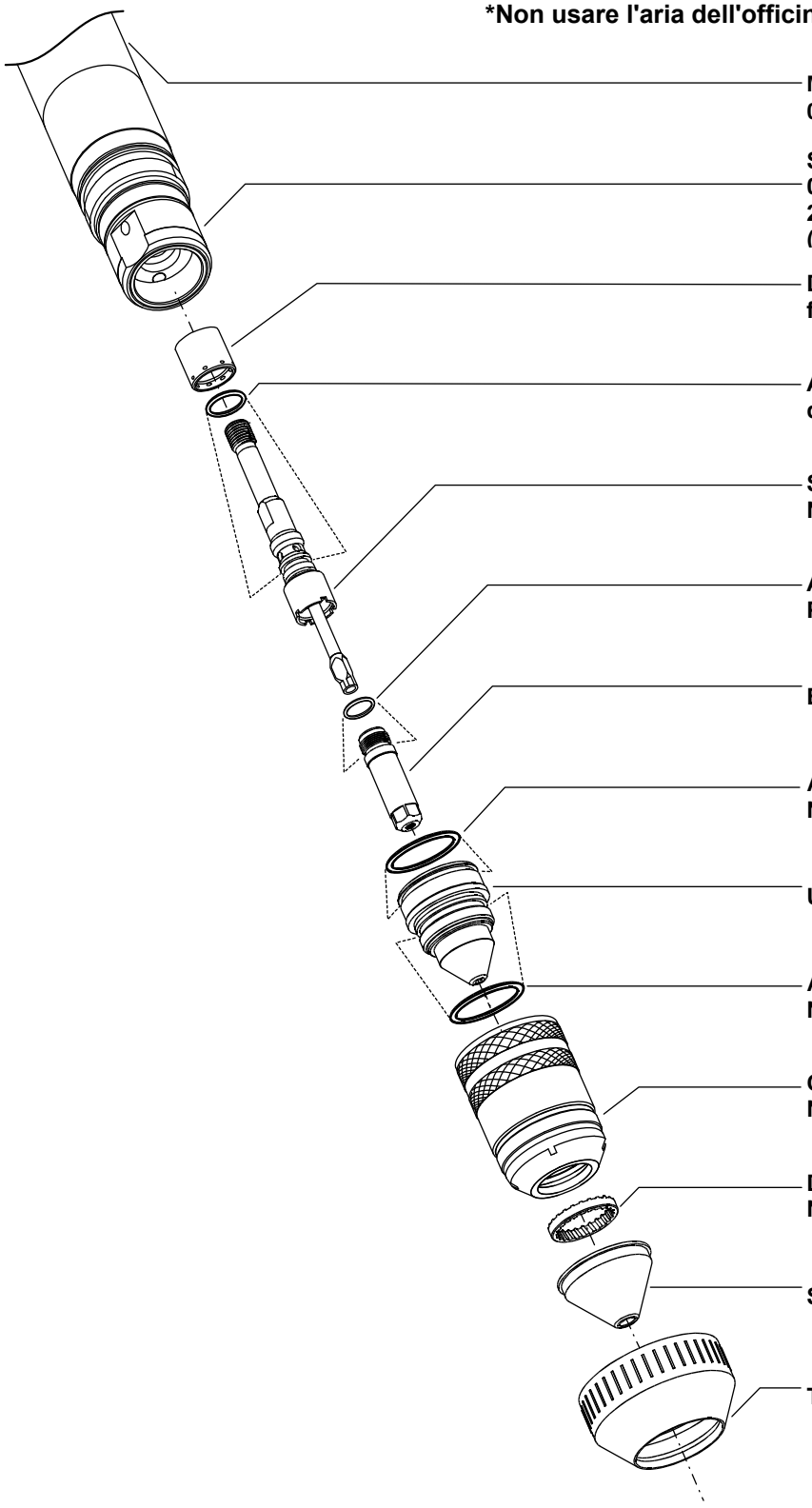
| Pollici | 0,08 | 0,075 | 0,100 | 0,085 | 0,012 | 0,100 | 0,14 | 0,145 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,0 | 1,9 | 2,5 | 2,2 | 3,0 | 2,5 | 3,6 | 3,7 |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Basso**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio duro** |
| Ampere: | **150** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Ossigeno ($O_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001883 "150A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**150 Ampere**
**Acciaio duro**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $O_2$ | Aria |

| POLLICI | 0,188 | 0,250 | 0,313 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0,2 | 0,2 | 0,2 | 0,3 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0,4 | 0,5 | 0,8 | 1,0 |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 37 | 37 | 37 | 37 | 37 | 44 | 37 | 37 |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 3,0 | 2,6 | 2,6 |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 21 | 18 | 18 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,5 | 1,2 | 1,2 |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 18 | 18 | 18 | 18 | 16 | 18 | 10 | 16 |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,1 | 1,2 | 0,7 | 1,1 |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 127 | 126 | 131 | 134 | 140 | 151 | 157 | 156 |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 160 | 150 | 120 | 90 | 75 | 55 | 45 | 25 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 4064 | 3810 | 3048 | 2286 | 1905 | 1397 | 1143 | 635 |

**Larghezza del solco di taglio**

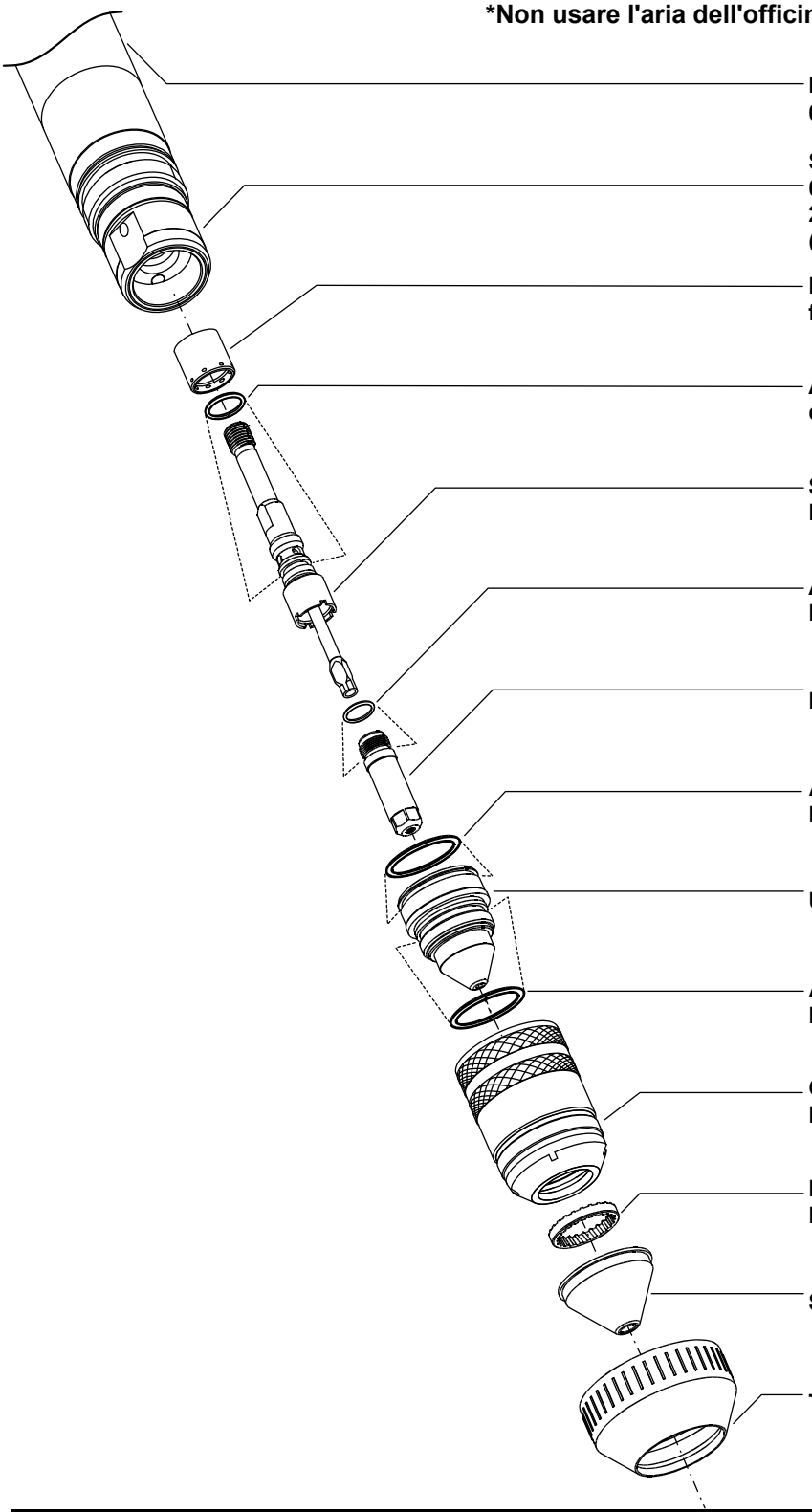
| Pollici | 0,085 | 0,095 | 0,095 | 0,120 | 0,105 | 0,125 | 0,150 | 0,165 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,2 | 2,4 | 2,4 | 3,0 | 2,7 | 3,2 | 3,8 | 4,2 |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio duro** |
| Ampere: | **200** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Ossigeno ($O_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001884 "200A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**200 Ampere**
**Acciaio duro**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $O_2$ | Aria |

| POLLICI | 0,250 | 0,313 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 | 1,250 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0 | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,6 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0 | 0,2 | 0 | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,5 | 1,0 |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 26 | 25 | 25 | 25 | 20 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,8 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,4 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 40 | 43 | 40 | 44 | 40 | 40 | 40 | 44 |
| | BAR | 2,8 | 3,0 | 2,8 | 3,0 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 3,0 |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 18 | 18 | 22 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,2 | 1,2 | 1,5 |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 8 | 14 | 18 | 10 | 11 | 7 | 12 | 22 |
| | BAR | 0,6 | 1,0 | 1,2 | 0,7 | 0,8 | 0,5 | 0,8 | 1,5 |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 124 | 129 | 132 | 129 | 139 | 142 | 153 | 164 |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 170 | 140 | 110 | 90 | 65 | 55 | 40 | 20 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 4318 | 3556 | 2794 | 2286 | 1651 | 1397 | 1016 | 508 |

**Larghezza del solco di taglio**

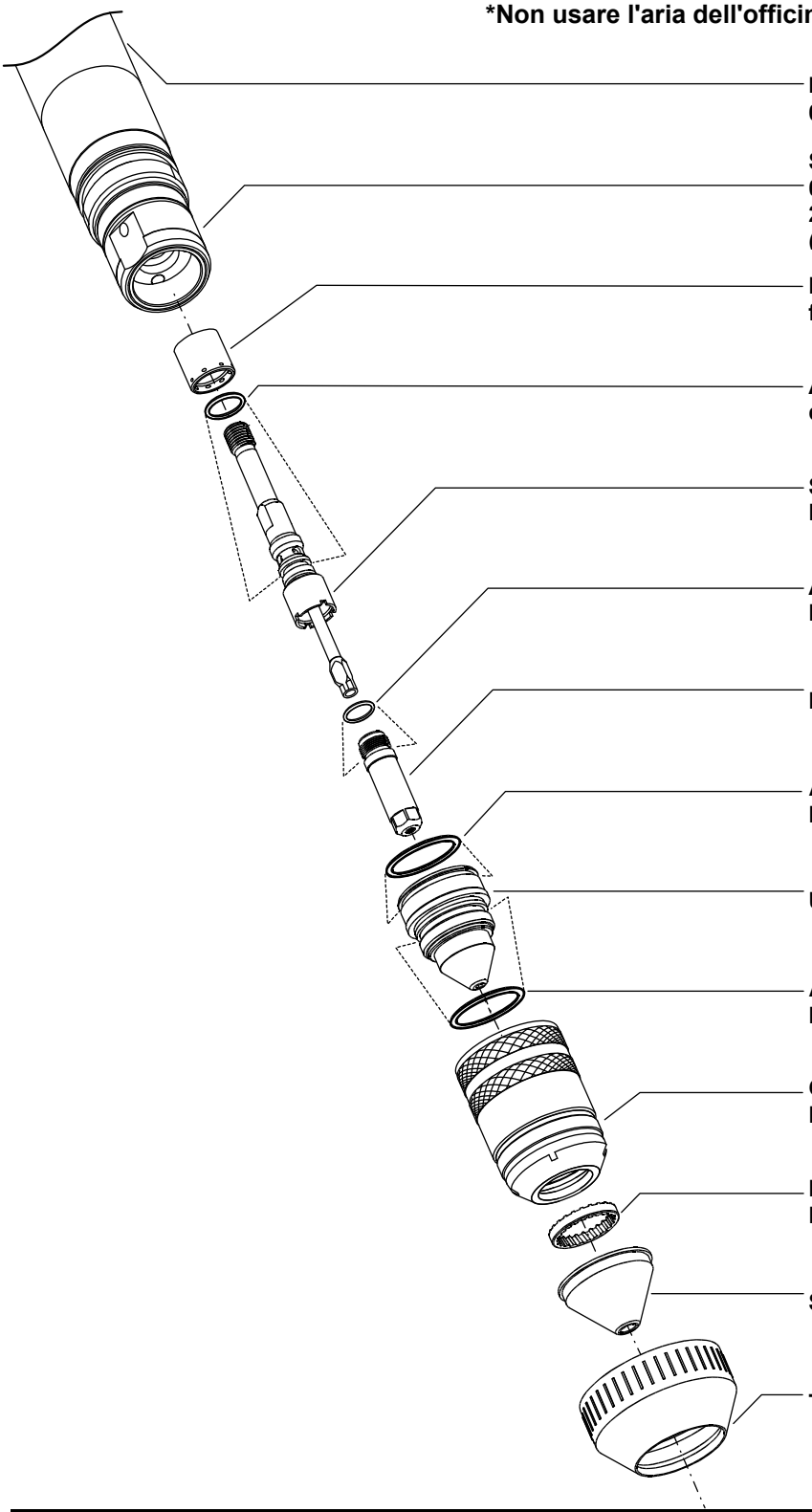
| Pollici | 0,095 | 0,105 | 0,110 | 0,136 | 0,120 | 0,150 | 0,170 | 0,190 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,4 | 2,7 | 2,8 | 3,5 | 3,0 | 3,8 | 4,3 | 4,8 |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio duro** |
| Ampere: | **250** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Ossigeno ($O_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001623 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

**PT-600 Dati del processo** **250 Ampere**
**Acciaio duro**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $O_2$ | Aria |

| POLLICI | 0,250 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 | 1,250 | 1,500 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 6,4 | 9,5` | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0 | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,5 | 0,8 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0,2 | 0,1 | 0,2 | 0,4 | 0,8 | 1,2 |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 26 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,8 | 1,7 |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 38 | 38 | 44 | 40 | 38 | 38 | 43 | 44 |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 3,0 | 2,8 | 2,6 | 2,6 | 3,0 | 3,0 |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 18 | 18 | 20 | 14 | 18 | 18 | 22 | 22 |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,4 | 1,0 | 1,2 | 1,2 | 1,5 | 1,5 |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 12 | 12 | 16 | 12 | 12 | 12 | 22 | 22 |
| | BAR | 0,8 | 0,8 | 1,1 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 1,5 | 1,5 |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,625 | 0,625 | 0,625 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 130 | 135 | 135 | 138 | 142 | 150 | 162 | 168 |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 170 | 125 | 115 | 80 | 65 | 50 | 33 | 22 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 4318 | 3175 | 2921 | 2032 | 1651 | 1270 | 838 | 558 |

**Larghezza del solco di taglio**

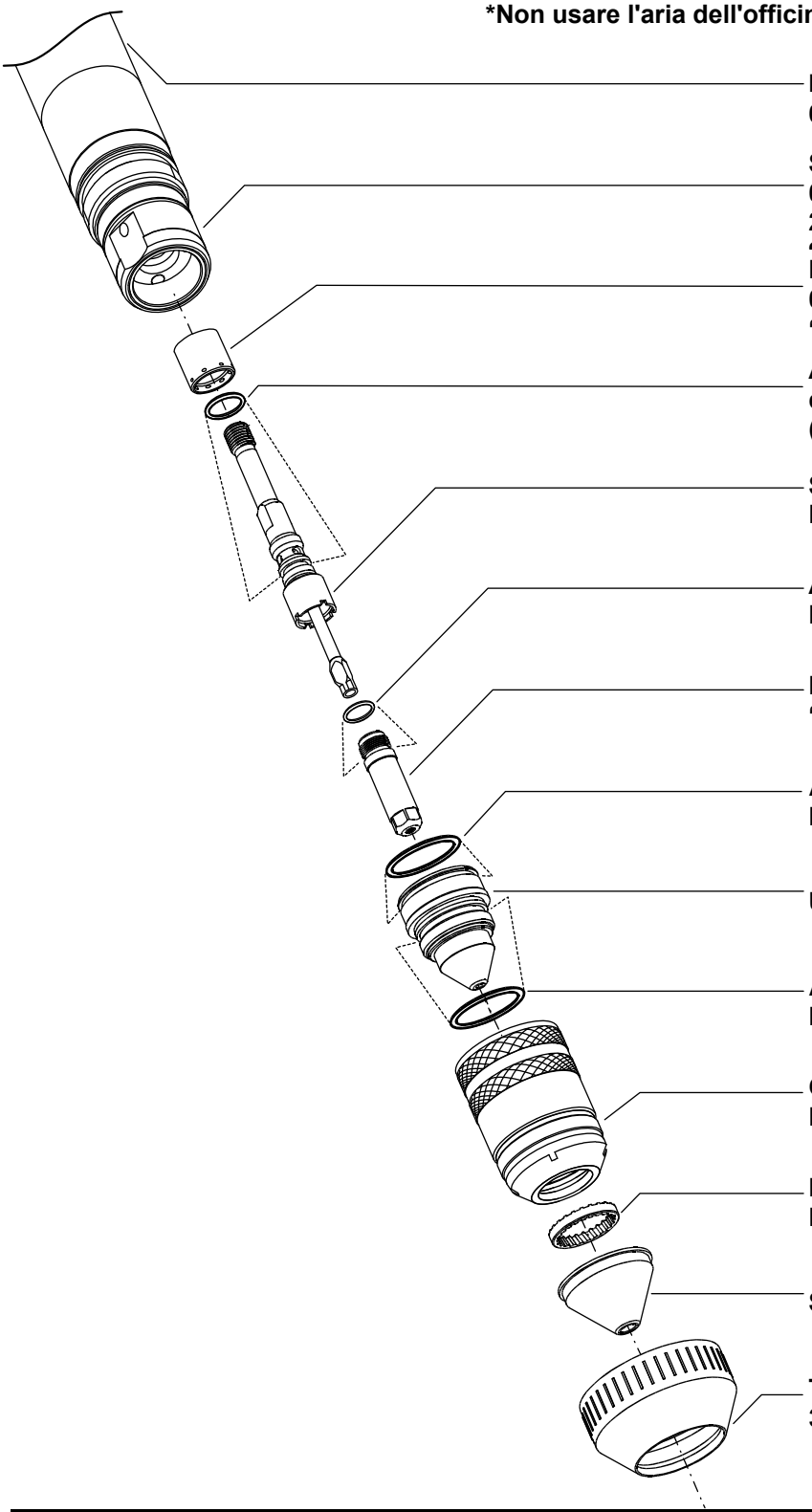
| Pollici | 0,110 | 0,135 | 0,135 | 0,130 | 0,150 | 0,160 | 0,170 | 0,200 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,8 | 3,5 | 3,5 | 3,3 | 3,8 | 4,1 | 4,3 | 5,1 |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio duro** |
| Ampere: | **325** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Ossigeno ($O_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558002516 "360A/400A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001885 "360A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

**PT-600 Dati del processo** **325 Ampere**
**Acciaio duro**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $O_2$ | Aria |

| POLLICI | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 | 1,250 | 1,500 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0,3 | 0,3 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,7 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,6 | 0,9 | 1,0 | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 26 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
| | BAR | 1,8 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 37 | 37 | 31 | 31 | 31 | 36 | | |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 2,1 | 2,1 | 2,1 | 2,5 | | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,625 | 0,625 | 0,625 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 125 | 135 | 132 | 142 | 146 | 156 | | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 125 | 100 | 90 | 60 | 37 | 25 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 3175 | 2540 | 2286 | 1524 | 939 | 635 | | |

**Larghezza del solco di taglio**

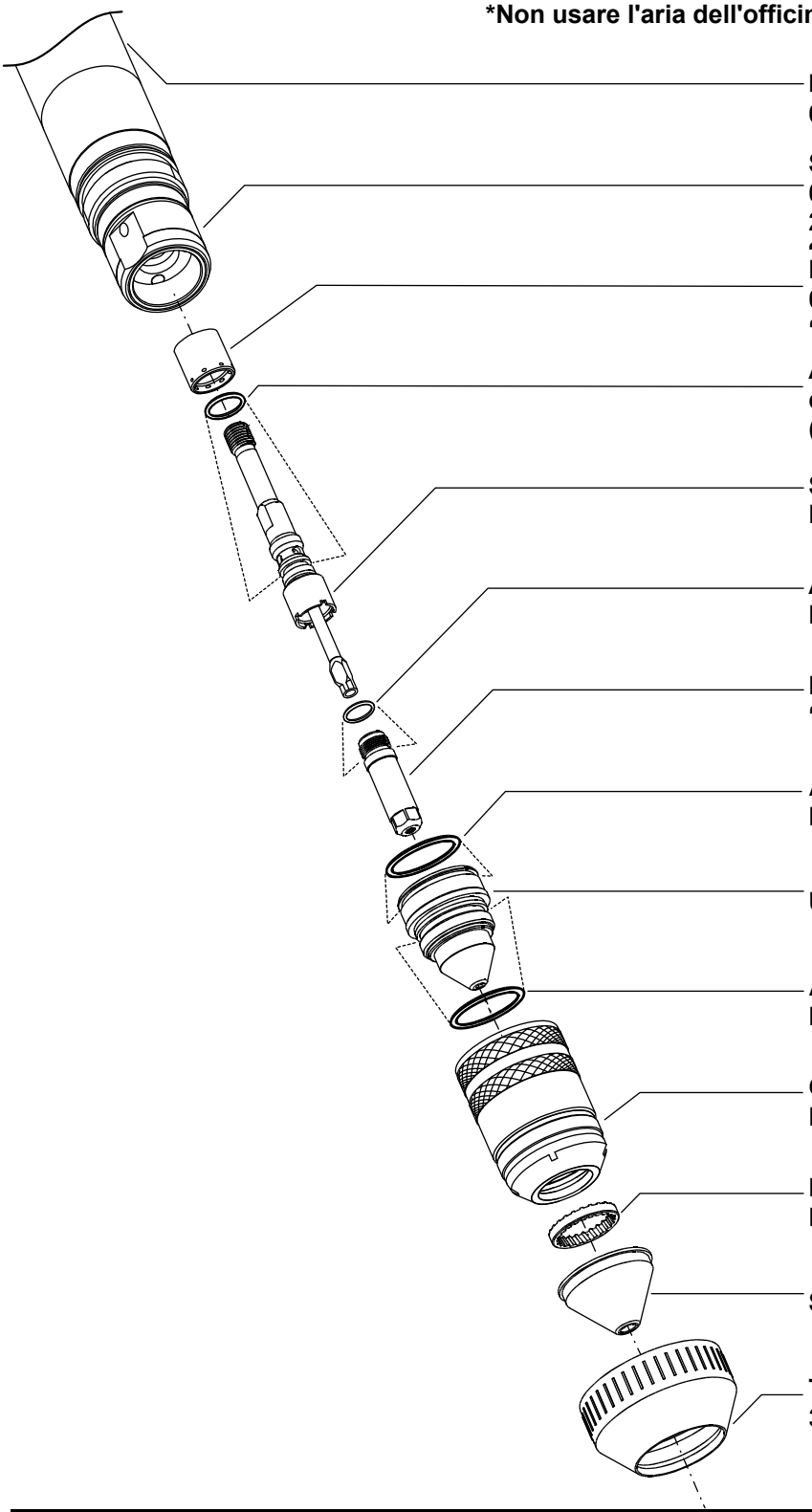
| Pollici | 0,140 | 0,150 | 0,160 | 0,175 | 0,200 | 0,210 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 3,6 | 3,8 | 4,1 | 4,5 | 5,1 | 5,3 | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio duro** |
| Ampere: | **360** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Ossigeno ($O_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558002516 "360A/400A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001885 "360A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

**PT-600 Dati del processo** **360 Ampere**
**Acciaio duro**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $O_2$ | Aria |

| POLLICI | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 | 1,250 | 1,500 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0,3 | 0,3 | 0,3 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,7 | 0,9 | 1,0 | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 26 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
| | BAR | 1,8 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 38 | 37 | 35 | 35 | 38 | 36 | | |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 2,4 | 2,4 | 2,6 | 2,5 | | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,625 | 0,625 | 0,625 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 124 | 135 | 132 | 141 | 146 | 153 | | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 135 | 115 | 100 | 65 | 45 | 32 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 3429 | 2921 | 2540 | 1651 | 1143 | 813 | | |

**Larghezza del solco di taglio**

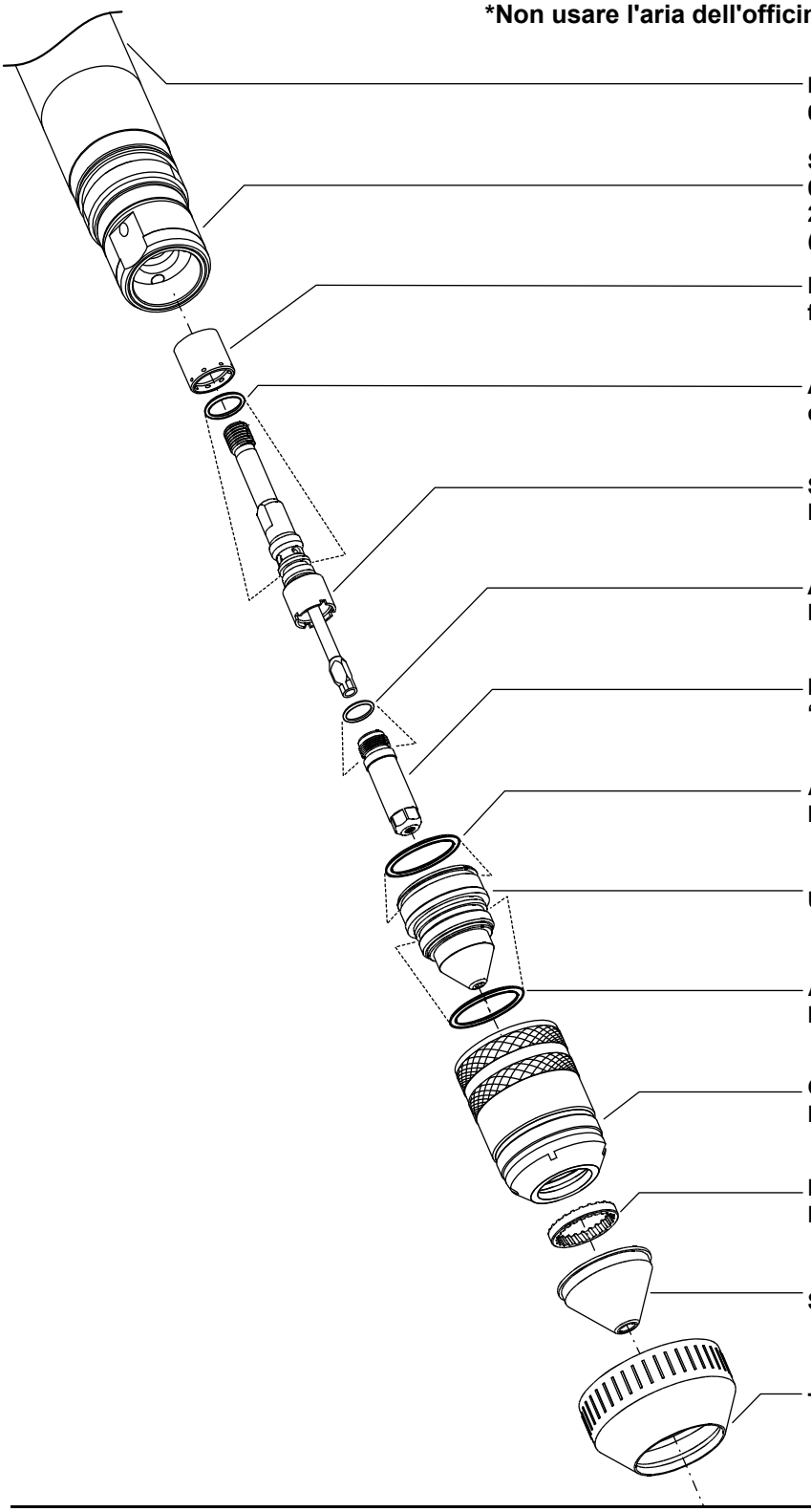
| Pollici | 0,140 | 0,140 | 0,165 | 0,180 | 0,205 | 0,210 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 3,6 | 3,6 | 4,2 | 4,6 | 5,2 | 5,3 | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio duro** |
| Ampere: | **400** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Ossigeno ($O_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558002516 "360A/400A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001886 "400A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

**PT-600 Dati del processo** **400 Ampere**
**Acciaio duro**

| SOTT'ACQUA | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Spessore del materiale | $N_2$ | $O_2$ | Aria | | | | | |
| POLLICI | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 | 1,250 | 1,500 | | |
| MM | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | | |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0,3 | 0,3 | 0,3 | 0,5 | 0,5 | 0,7 | | |
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,3 | 0,7 | 1,2 | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 31 | 31 | 31 | 31 | 31 | 31 | |
| | BAR | 2,7 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,5 | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altezza iniziale | POLLICI | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,625 | 0,625 | 0,625 | |
| | MM | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 125 | 132 | 136 | 141 | 142 | 150 | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IPM | 130 | 120 | 110 | 75 | 55 | 37 | | |
| MM/MIN | 3556 | 3175 | 2794 | 1905 | 1397 | 940 | | |

**Larghezza del solco di taglio**

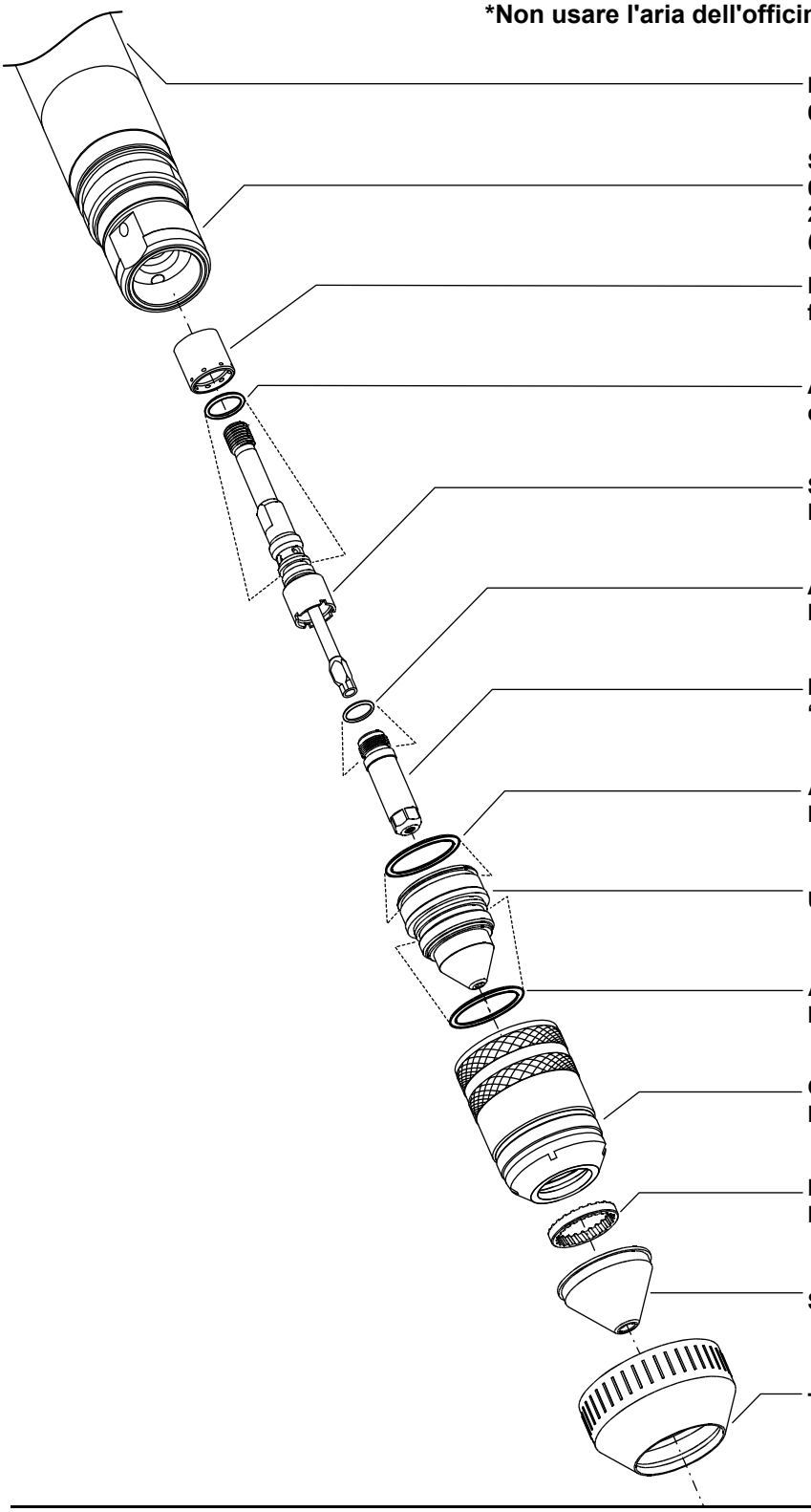
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pollici | 0,145 | 0,150 | 0,195 | 0,195 | 0,205 | 0,220 | | |
| Millimetri | 3,7 | 3,8 | 5,0 | 5,0 | 5,2 | 5,6 | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio duro** |
| Ampere: | **400** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Ossigeno ($O_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558002516 "360A/400A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001886 "400A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

**PT-600 Dati del processo** **400 Ampere**
**Acciaio duro**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $O_2$ | Aria |

| POLLICI | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 | 1,250 | 1,500 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0,3 | 0,3 | 0,3 | 0,5 | 0,5 | 0,7 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,3 | 0,7 | 1,2 | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 31 | 31 | 31 | 31 | 31 | 31 | | |
| | BAR | 2,7 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,5 | | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,625 | 0,625 | 0,625 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 125 | 132 | 136 | 141 | 142 | 150 | | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 140 | 125 | 115 | 80 | 60 | 43 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 3556 | 3175 | 2794 | 1905 | 1397 | 940 | | |

**Larghezza del solco di taglio**

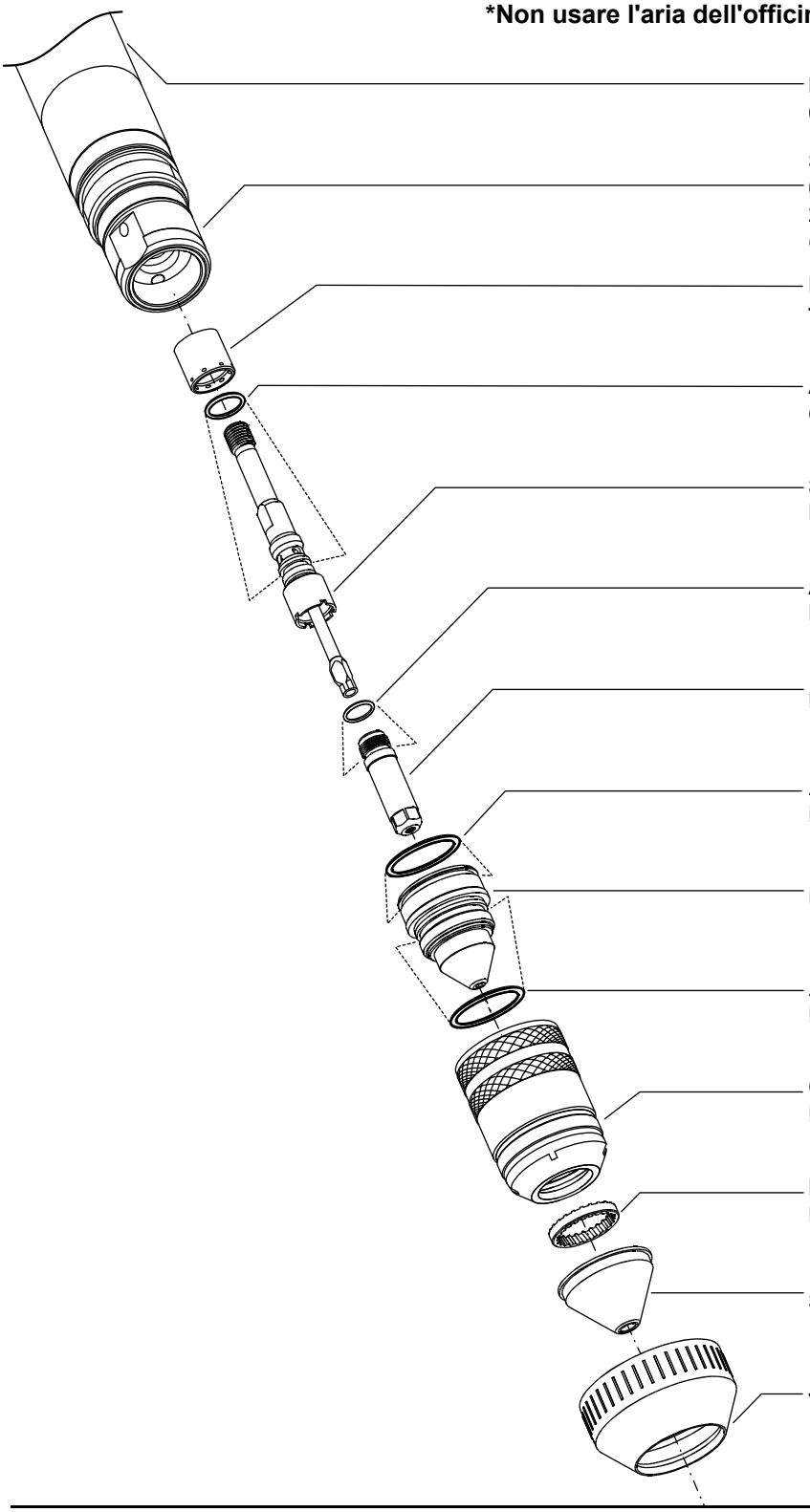
| Pollici | 0,145 | 0,150 | 0,195 | 0,195 | 0,205 | 0,220 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 3,7 | 3,8 | 5,0 | 5,0 | 5,2 | 5,6 | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **65** |
| Gas di avvio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori"**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001881 "50A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21796 "50A"**

**Scudo N. PARTE 21795 "50A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**65 Ampere**
**Alluminio**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **Aria** | **Aria** | **Aria** | | | | | |
| **POLLICI** | **0,063** | **0,125** | **0,250** | | | | | |
| **MM** | **1,6** | **3,2** | **6,4** | | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0** | **0** | **0,2** | | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0** | **0,2** | **0,4** | | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **40** | **40** | **40** | | | | |
| | **BAR** | **2,76** | **2,76** | **2,76** | | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **60** | **60** | **60** | | | | |
| | **BAR** | **4,14** | **4,14** | **4,14** | | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **10** | **10** | **10** | | | | |
| | **BAR** | **0,7** | **0,7** | **0,7** | | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **10** | **10** | **10** | | | | |
| | **BAR** | **0,7** | **0,7** | **0,7** | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,375** | **0,375** | **0,375** | | | | |
| | **MM** | **9,5** | **9,5** | **9,5** | | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **115** | **115** | **126** | | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **200** | **110** | **60** | | | | | |
| **MM/MIN** | **5080** | **2794** | **1524** | | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

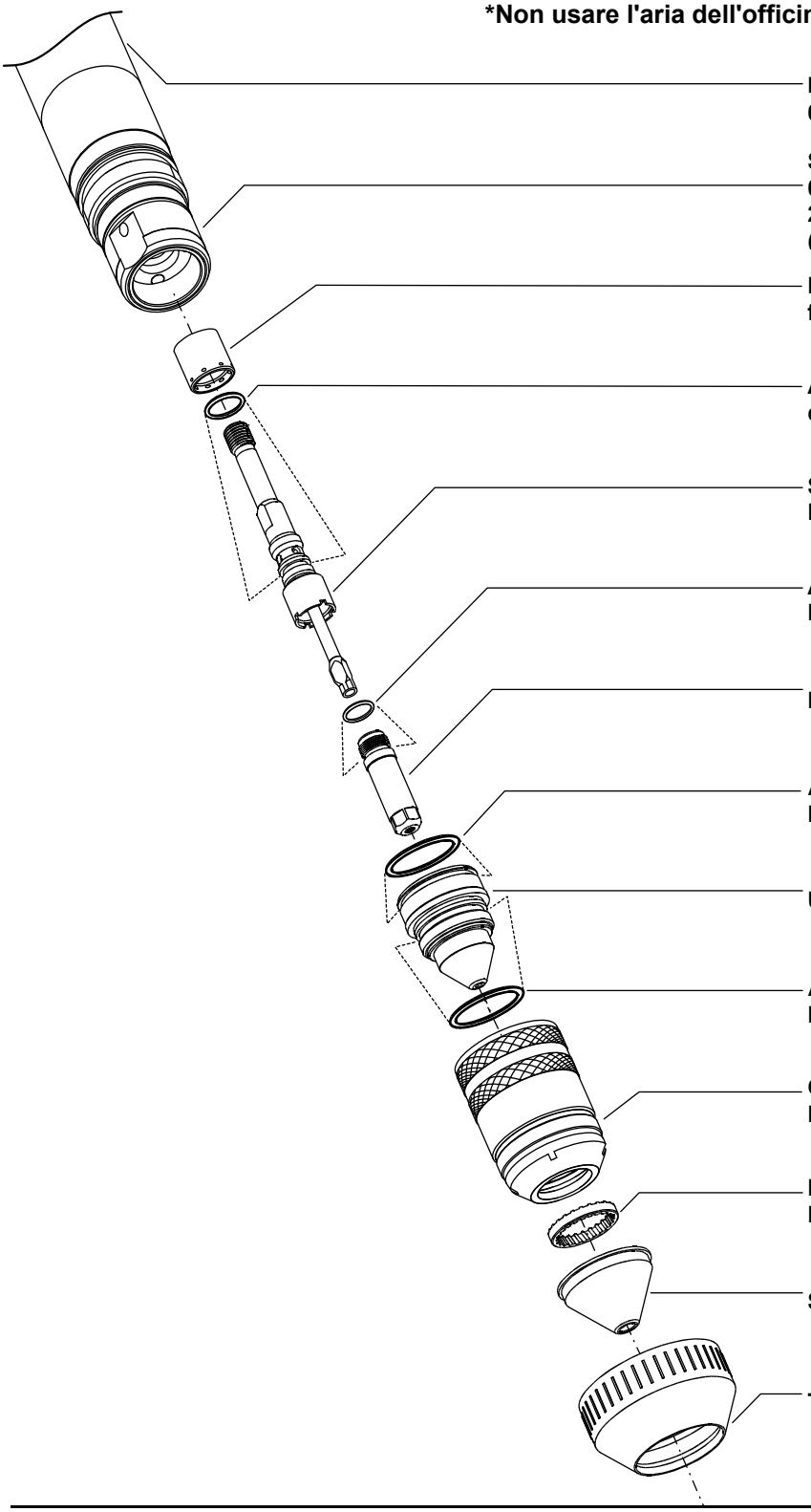
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,063** | **0,08** | **0,100** | | | | | |
| **Millimetri** | **1,6** | **2,0** | **2,5** | | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Basso**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **100** |
| Gas di avvio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001882 "100A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**100 Ampere**
**Alluminio**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **Aria** | **Aria** | **Aria** |

| POLLICI | 0,188 | 0,250 | 0,375 | 0,500 | 0,750 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 4,7 | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 19,1 | | | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,2 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,4 | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 42 | 42 | 42 | 42 | 42 | | | |
| | BAR | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | | | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | | | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | | | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | | | |
| | BAR | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | | | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 151 | 157 | 157 | 182 | 185 | | | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 120 | 95 | 70 | 50 | 25 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 3048 | 2413 | 1778 | 1270 | 635 | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

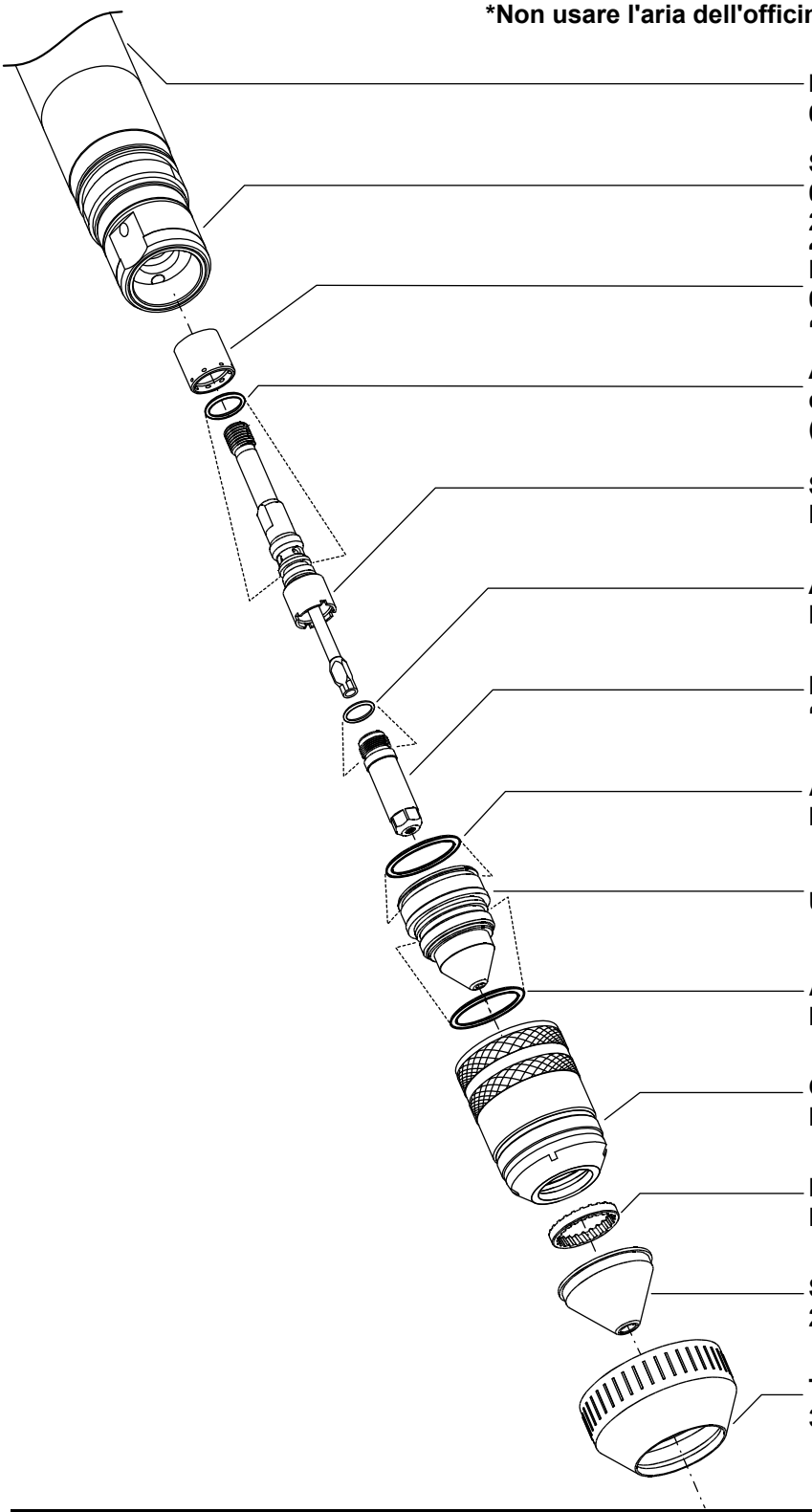
| Pollici | 0,115 | 0,120 | 0,130 | 0,130 | 0,135 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,9 | 3,0 | 3,3 | 3,3 | 3,5 | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Basso**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **150** |
| Gas di avvio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001883 "150A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**150 Ampere**
**Alluminio**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **Aria** | **Aria** | **Aria** |

| POLLICI | 0,188 | 0,250 | 0,313 | 0,375 | 0,500 | 0,750 | 0,875 | 1,000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 19,1 | 22,2 | 25,4 |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0,1 | 0,2 | 0,4 | 0,4 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0 | 0,1 | 0,2 | 0,2 | 0,3 | 0,5 | 0,6 | 0,7 |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |
| | BAR | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 15 | 15 | 15 | 10 | 15 | 10 | 10 | 10 |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 0,7 | 1,0 | 0,7 | 0,7 | 0,7 |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 15 | 15 | 15 | 10 | 15 | 10 | 10 | 10 |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 0,7 | 1,0 | 0,7 | 0,7 | 0,7 |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 |
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 147 | 152 | 153 | 159 | 165 | 175 | 184 | 187 |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 200 | 140 | 120 | 100 | 80 | 45 | 37 | 30 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 5080 | 3556 | 3048 | 2540 | 2032 | 1143 | 940 | 762 |

**Larghezza del solco di taglio**

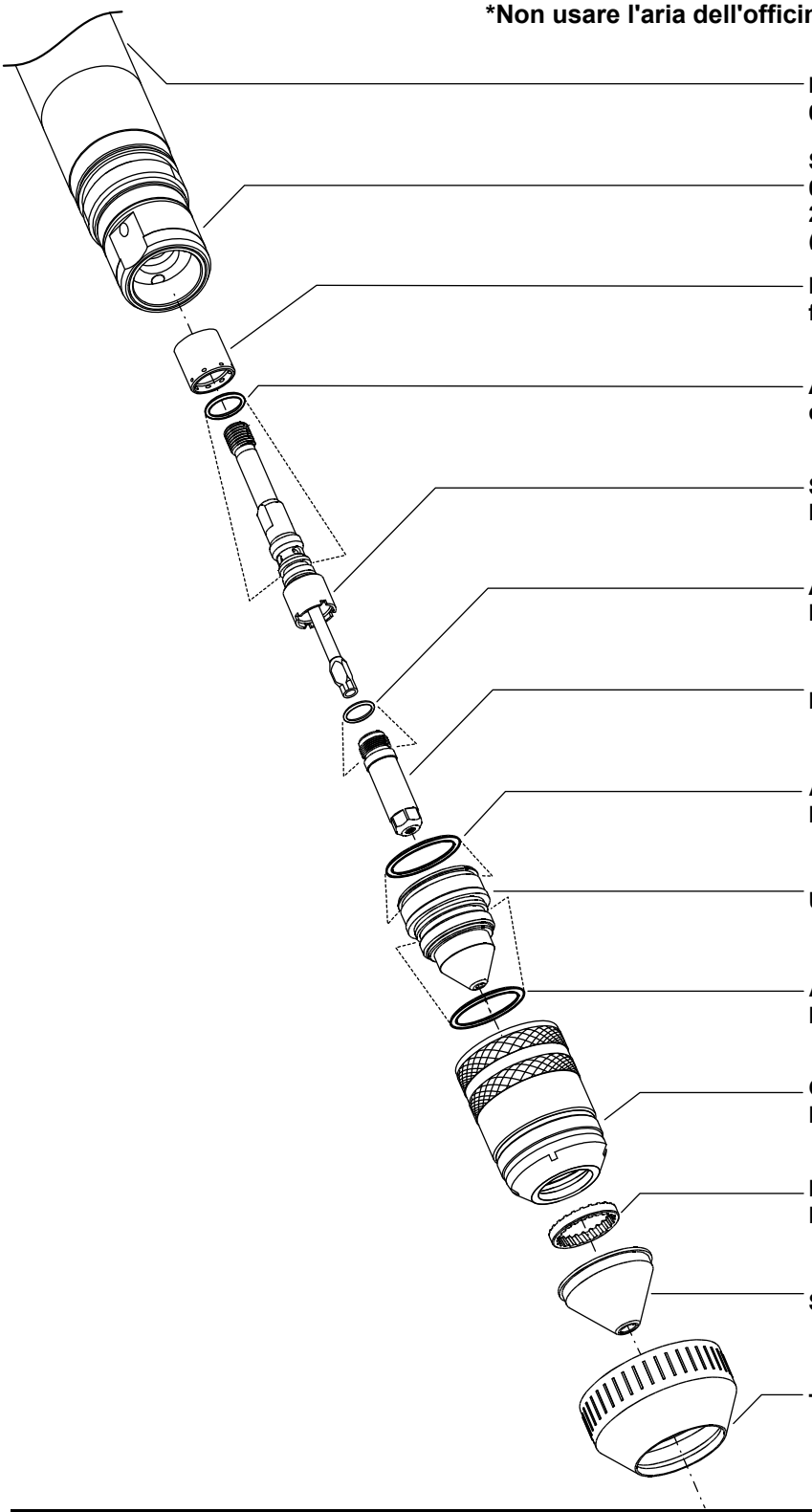
| Pollici | 0,110 | 0,110 | 0,120 | 0,130 | 0,140 | 0,140 | 0,150 | 0,150 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,8 | 2,8 | 3,0 | 3,3 | 3,6 | 3,6 | 3,8 | 3,8 |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **200** |
| Gas di avvio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001884 "200A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**200 Ampere**
**Alluminio**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **Aria** | **Aria** | **Aria** |

| POLLICI | 0,250 | 0,313 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0,1 | 0,1 | 0,2 | 0,2 | 0,2 | 0,3 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,3 | 0,5 | 0,6 | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | |
| | BAR | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 155 | 160 | 160 | 167 | 170 | 175 | 186 | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 125 | 125 | 110 | 85 | 70 | 60 | 40 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 3175 | 3175 | 2794 | 2159 | 1778 | 1524 | 1016 | |

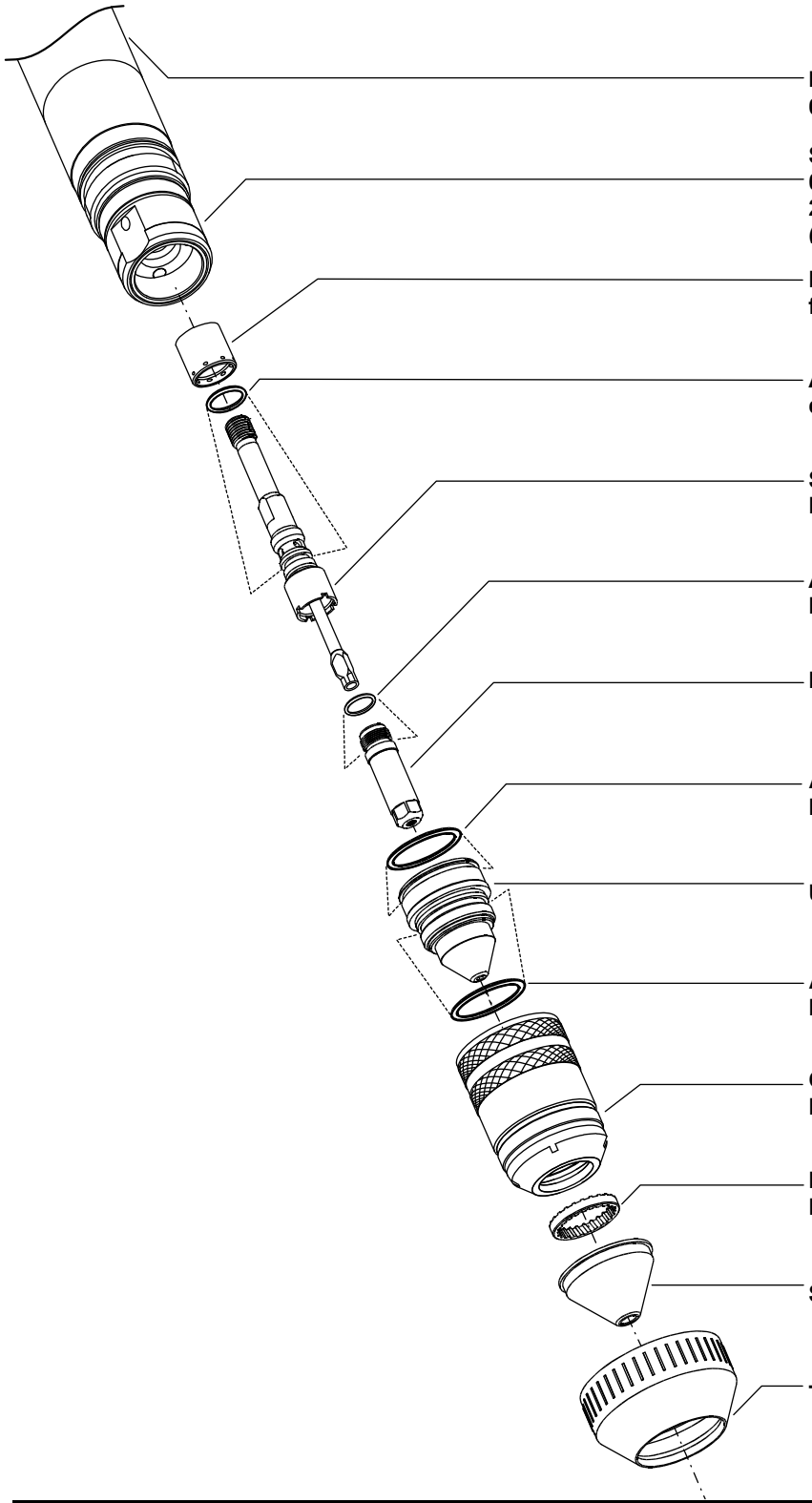
**Larghezza del solco di taglio**

| Pollici | 0,110 | 130 | 0,130 | 0,130 | 0,140 | 0,140 | 0,140 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,8 | 3,3 | 3,3 | 3,3 | 3,6 | 3,6 | 3,6 | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **150** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Idrogeno (H-35) a100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Nitrogeno ($N_2$) a 60 psi / 4,1 Bar** |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001883 "150A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**150 Ampere**
**Alluminio**

| DO NOT CUT UNDERWATER WITH H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | H-35 | $N_2$ |

| POLLICI | 0,250 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,2 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,3 | 0,2 | 0,5 | 0,4 | 0,5 | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 54 | 54 | 54 | 54 | 54 | 54 | |
| | BAR | 3,7 | 3,7 | 3,7 | 3,7 | 3,7 | 3,7 | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 135 | 141 | 144 | 155 | 160 | 172 | | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 150 | 110 | 90 | 55 | 45 | 25 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 3810 | 2794 | 2286 | 1397 | 1143 | 635 | | |

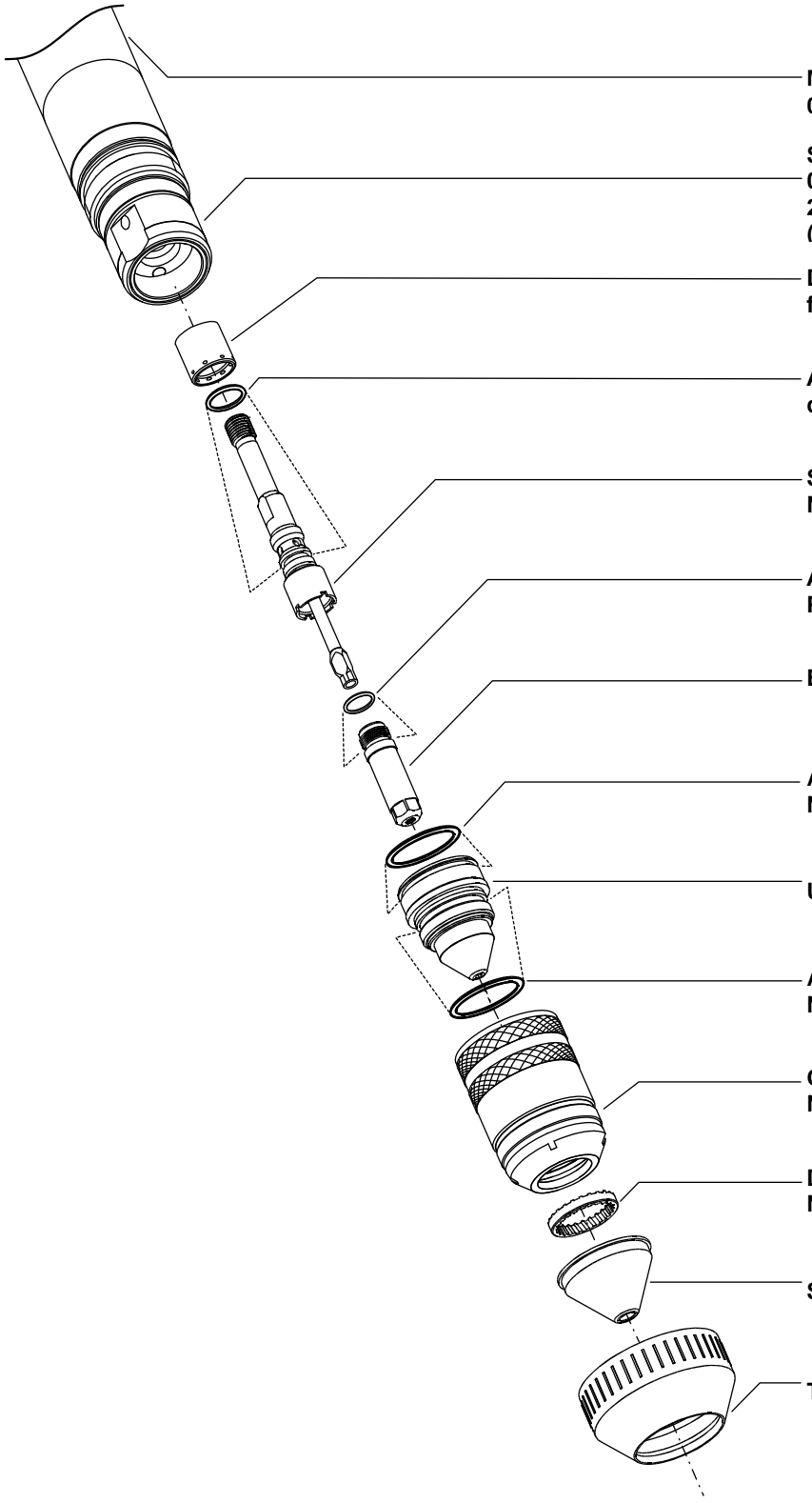
**Larghezza del solco di taglio**

| Pollici | 0,140 | 0,120 | 0,130 | 0,150 | 0,160 | 0,170 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 3,6 | 3,0 | 3,3 | 3,8 | 4,1 | 4,3 | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **200** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Hydrogen (H-35) a100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Nitrogeno ($N_2$) a 60 psi / 4,1 Bar** |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001884 "200A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**200 Ampere**
**Alluminio**

| DO NOT CUT UNDERWATER WITH H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| Spessore del materiale | $N_2$ | H-35 | $N_2$ |

| POLLICI | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | | | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0,1 | 0,2 | 0,3 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,4 | 0,4 | 0,5 | 0,8 | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 49 | 49 | 49 | 49 | 49 | | | |
| | BAR | 3,4 | 3,4 | 3,4 | 3,4 | 3,4 | | | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | | | |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | | | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | | | |
| | BAR | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | | | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 150 | 155 | 160 | 168 | 175 | | | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 120 | 100 | 85 | 65 | 35 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 3048 | 2540 | 2159 | 1651 | 889 | | | |

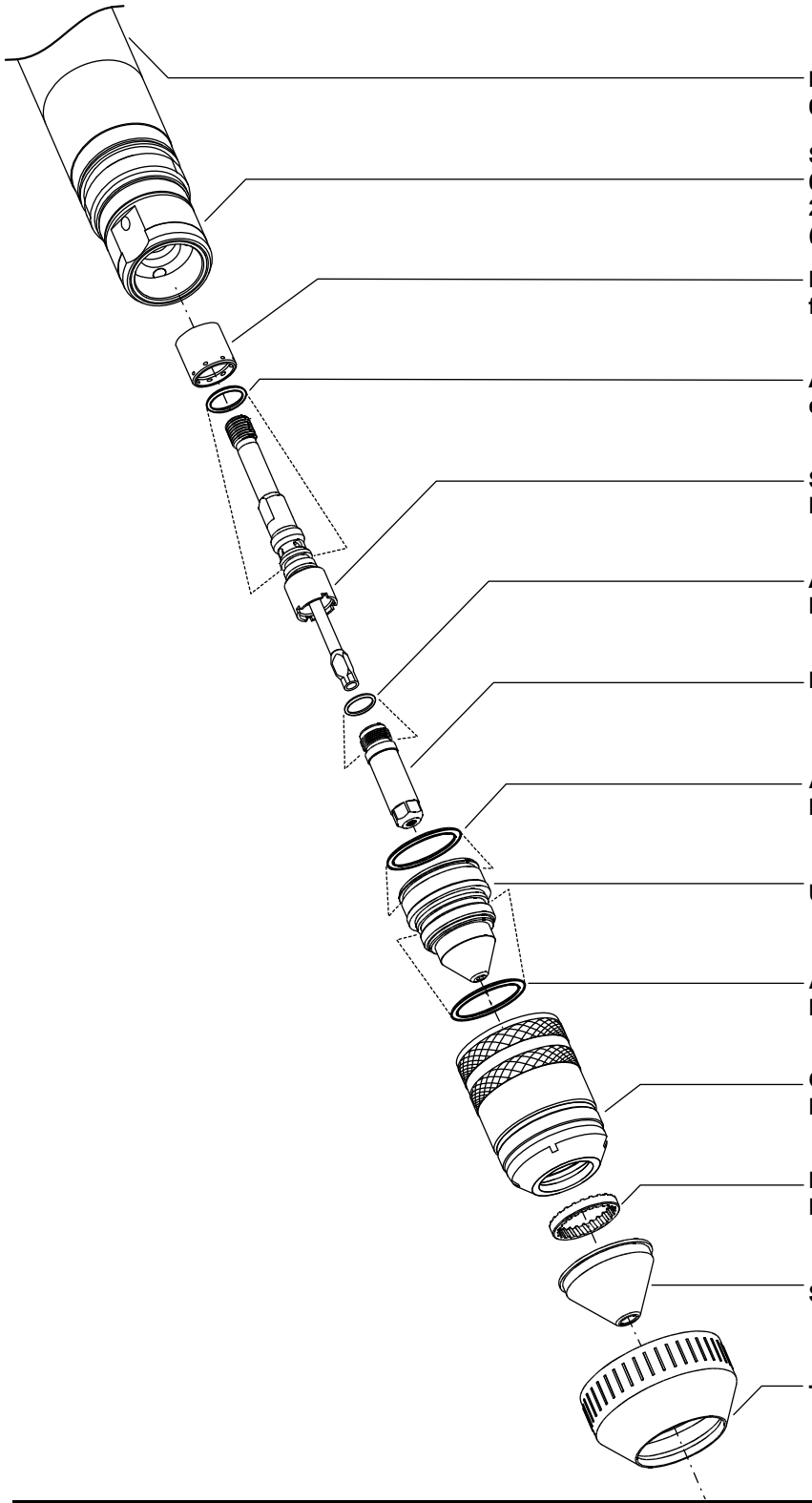
**Larghezza del solco di taglio**

| Pollici | 0,130 | 0,140 | 0,150 | 0,160 | 0,170 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 3,3 | 3,6 | 3,8 | 4,1 | 4,3 | | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **360** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Hydrogen (H-35) a100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Nitrogeno ($N_2$) a 60 psi / 4,1 Bar** |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001885 "360A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**360 Ampere**
**Alluminio**

| DO NOT CUT UNDERWATER WITH H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| Spessore del materiale | $N_2$ | H-35 | $N_2$ |

| POLLICI | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 | 1,250 | 1,500 | 1,750 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | 44,5 |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0,1 | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,5 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,3 | 0,3 | 0,3 | 0,4 | 0,8 | 1,0 | 1,0 | 1,4 |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 |
| | BAR | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 |
| | MM | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 145 | 155 | 166 | 168 | 173 | 185 | 193 | 203 |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 175 | 155 | 130 | 90 | 60 | 45 | 33 | 25 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 4445 | 3937 | 3302 | 2286 | 1524 | 1143 | 838 | 635 |

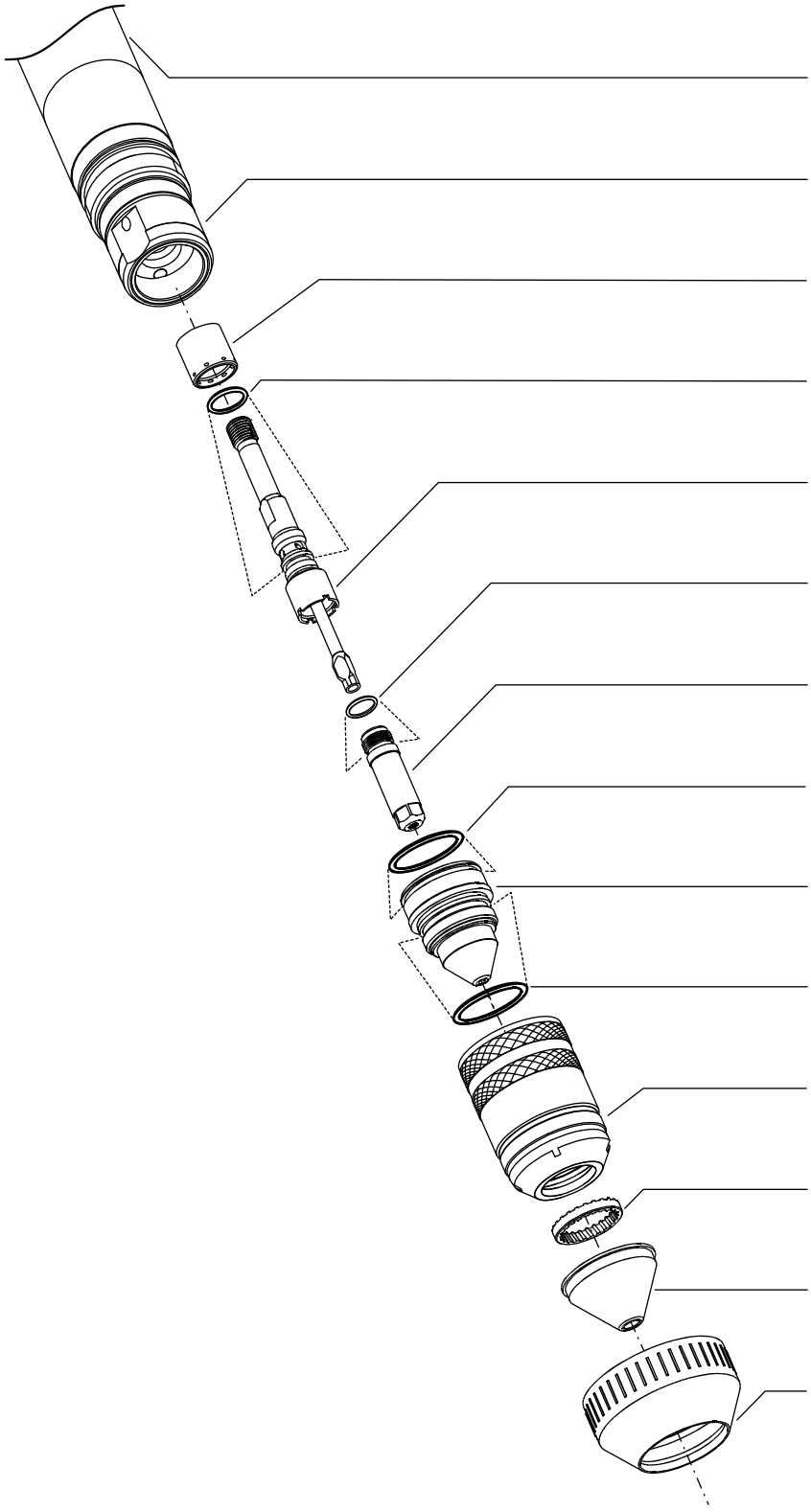
**Larghezza del solco di taglio**

| Pollici | 0,160 | 160 | 0,180 | 0,180 | 0,190 | 0,210 | 0,240 | 0,260 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 4,1 | 4,1 | 4,6 | 4,6 | 4,8 | 5,3 | 6,1 | 6,6 |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **600** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Hydrogen (H-35) a100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Nitrogeno ($N_2$) a 60 psi / 4,1 Bar** |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001887 "600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**600 Ampere**
**Alluminio**

| DO NOT CUT UNDERWATER WITH H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | H-35 | $N_2$ |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **POLLICI** | 1,000 | 1,500 | 2,000 | 3,000 | | | | |
| **MM** | 25,4 | 38,1 | 50,8 | 76,2 | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | 0,5 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | PSI | 46 | 46 | 46 | 46 | | | |
| | BAR | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | PSI | 46 | 46 | 46 | 46 | | | |
| | BAR | 3,2 | 32 | 32 | 3,2 | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | PSI | 35 | 35 | 35 | 35 | | | |
| | BAR | 2,4 | 2,4 | 2,4 | 2,4 | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | PSI | 35 | 35 | 35 | 35 | | | |
| | BAR | 2,4 | 2,4 | 2,4 | 2,4 | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | POLLICI | 0,750 | 0,750 | 0,750 | 0,750 | | | |
| | MM | 19,1 | 19,1 | 19,1 | 19,1 | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | 172 | 177 | 192 | 212 | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | 80 | 65 | 30 | 15 | | | | |
| **MM/MIN** | 2032 | 1651 | 762 | 381 | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

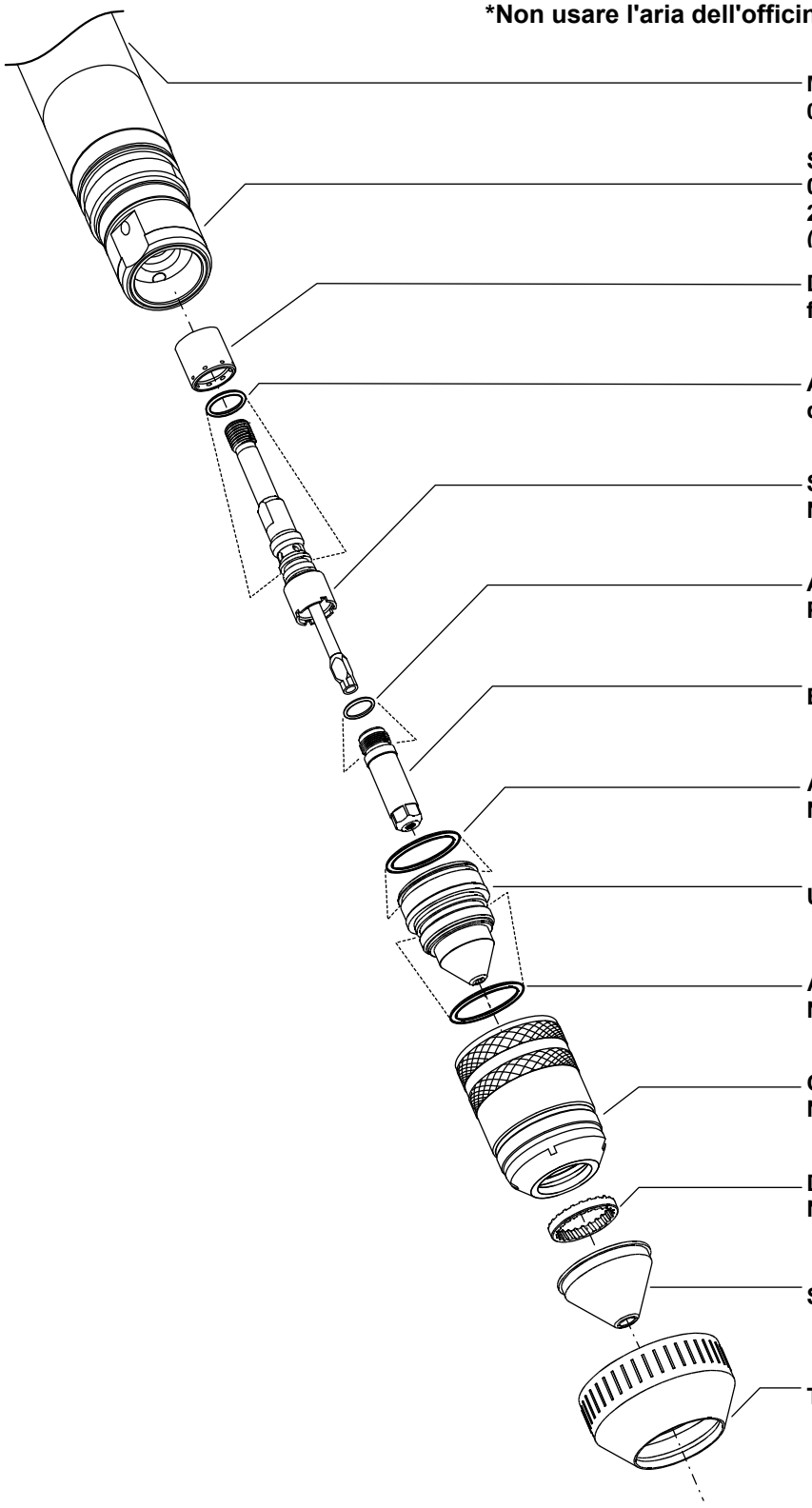
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | 0,320 | 0,330 | 0,357 | 0,390 | | | | |
| **Millimetri** | 8,1 | 8,4 | 9,1 | 9,9 | | | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **250** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Hydrogen (H-35) a100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001623 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**250 Ampere**
**Alluminio**

| DO NOT CUT UNDERWATER WITH H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| Spessore del materiale | $N_2$ | H-35 | Aria |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | 0,625 | 0,750 | 1,000 | | | | | |
| MM | 15,9 | 19,1 | 25,4 | | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0,1 | 0,2 | 0,3 | | | | | |
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,3 | 0,4 | 0,8 | | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | | | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | | | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | | | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | | | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 8 | 8 | 8 | | | | | |
| | BAR | 0,55 | 0,55 | 0,55 | | | | | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 12 | 12 | 12 | | | | | |
| | BAR | 0,8 | 0,8 | 0,8 | | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altezza iniziale | POLLICI | 0,500 | 0,500 | 0,500 | | | | | |
| | MM | 12,7 | 12,7 | 12,7 | | | | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 150 | 155 | 170 | | | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IPM | 85 | 70 | 45 | | | | | |
| MM/MIN | 2159 | 1778 | 1143 | | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

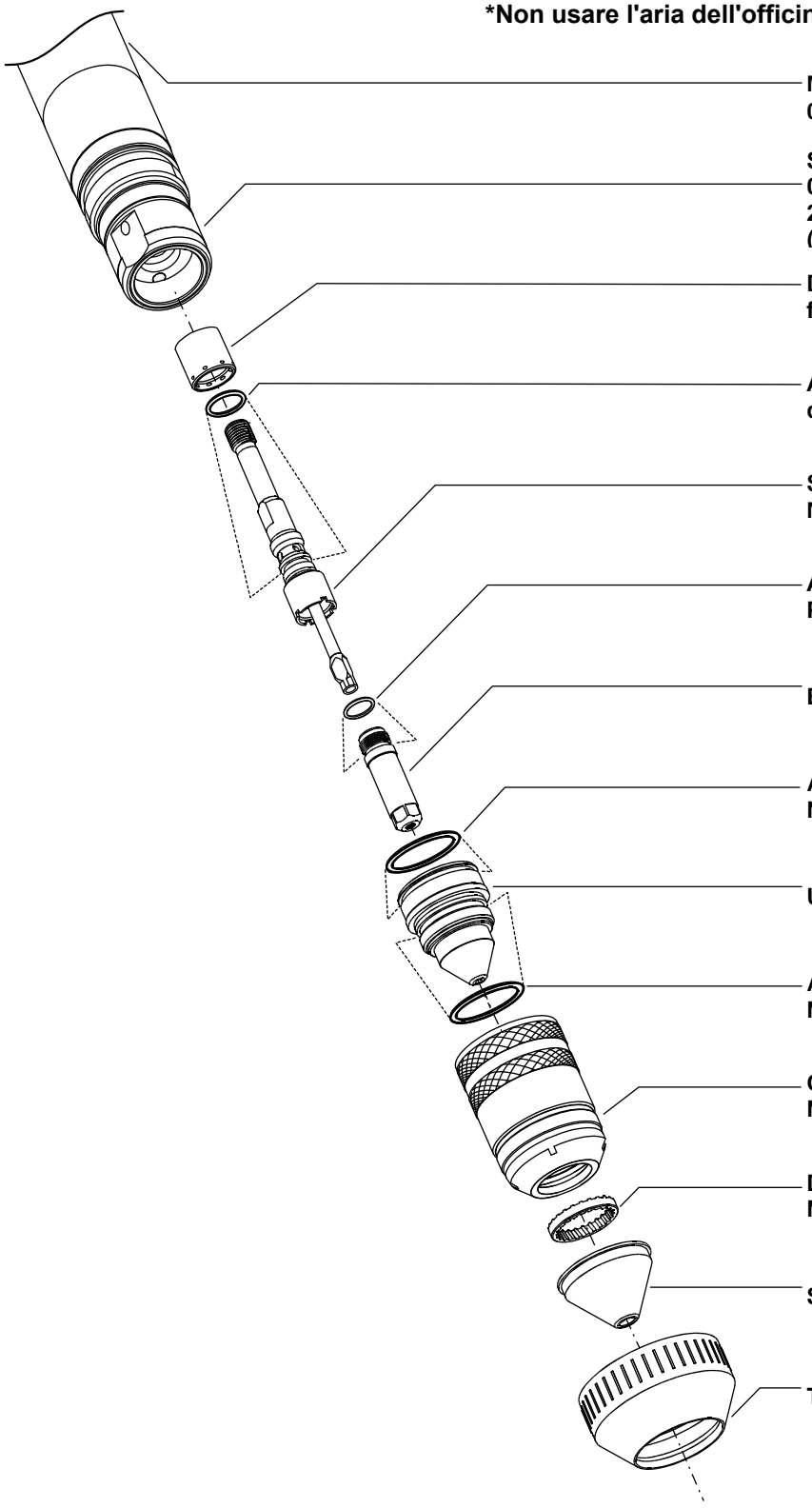
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Pollici | 0,100 | 0,100 | 0,100 | | | | | |
| Millimetri | 2,5 | 2,5 | 2,5 | | | | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **360** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Hydrogen (H-35) a100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Electrode P/N 0558002516 "360A/400A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001885 "360A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**360 Ampere**
**Alluminio**

| DO NOT CUT UNDERWATER WITH H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| Spessore del materiale | $N_2$ | H-35 | Aria |

| POLLICI | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 0,875 | 1,000 | 1,250 | 1,500 | 1,750 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 22,2 | 25,4 | 31,8 | 38,1 | 44,5 |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,5 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,3 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,8 | 1,0 | 1,0 | 1,4 |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 42 | 42 | 42 | 42 | 42 | 42 | 42 | 42 |
| | BAR | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 | 2,9 |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 |
| | BAR | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 | 27 |
| | BAR | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9 | 1,9, | 1,9 | 1,9 | 1,9 |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Altezza iniziale | POLLICI | 0,500 | 0,500 | 0,625 | 0,625 | 0,625 | 0,625 | 0,625 | 0,625 |
| | MM | 12,7 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | 15,9 | 15,9 |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 150 | 166 | 168 | 170 | 173 | 185 | 193 | 200 |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 150 | 130 | 90 | 75 | 60 | 45 | 33 | 25 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 3810 | 3302 | 2286 | 1905 | 1524 | 1143 | 838 | 635 |

**Larghezza del solco di taglio**

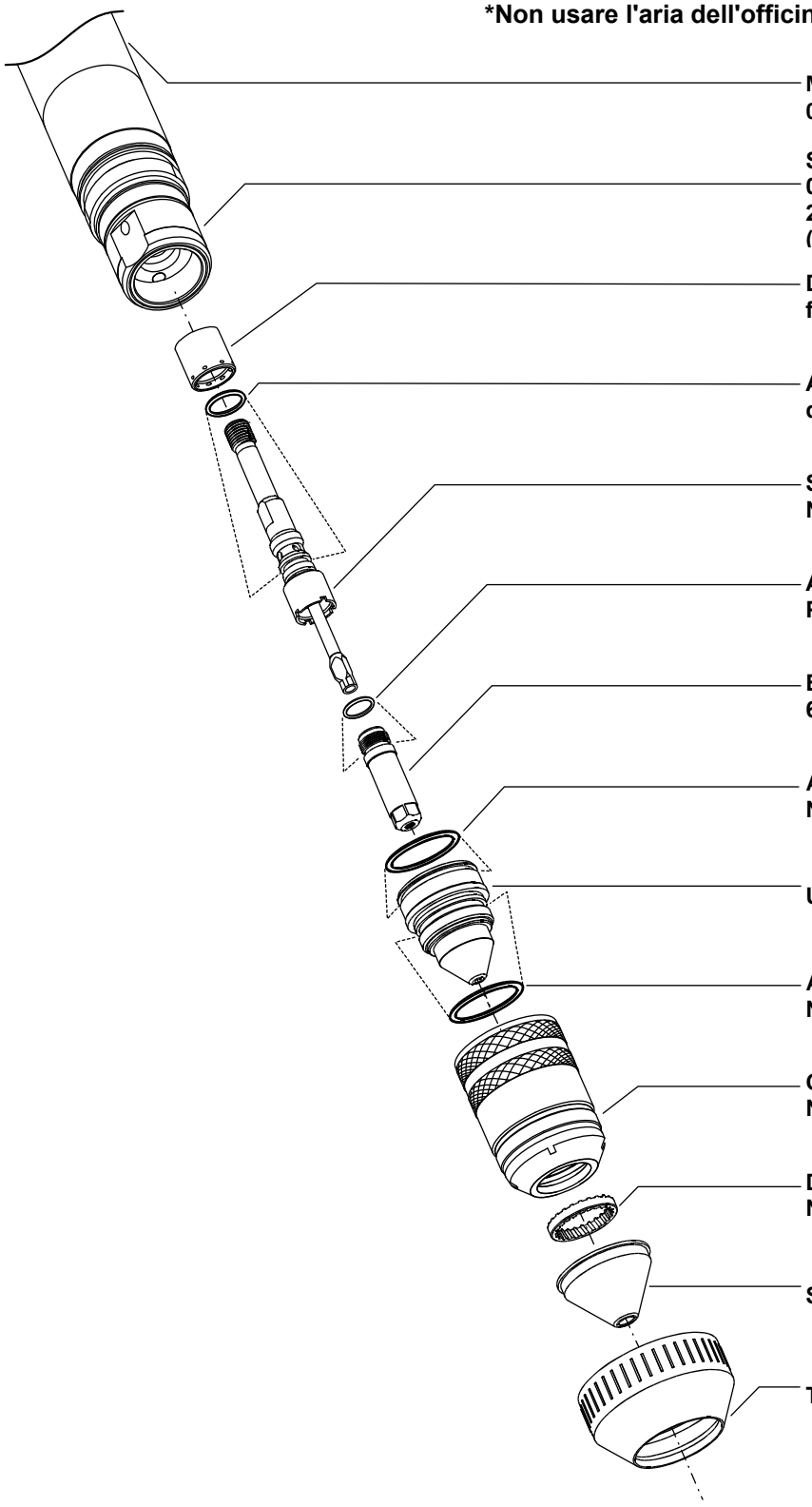
| Pollici | 0,160 | 0,180 | 0,180 | 0,180 | 0,190 | 0,210 | 0,240 | 0,260 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 4,1 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,8 | 5,3 | 6,1 | 6,6 |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **600** |
| Gas di avvio: | **Argon/Hydrogen (H-35) a100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Hydrogen (H-35) a100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Electrode P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001887 "600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**600 Ampere**
**Alluminio**

| DO NOT CUT UNDERWATER WITH H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **H-35** | **H-35** | **Aria** |
| **POLLICI** | **1,500** | | | | | | | |
| **MM** | **38,1** | | | | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0,5** | | | | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **10,1** | | | | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **46** | | | | | | | |
| | **BAR** | **3,2** | | | | | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **46** | | | | | | | |
| | **BAR** | **3,2** | | | | | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **34** | | | | | | | |
| | **BAR** | **2,4** | | | | | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **34** | | | | | | | |
| | **BAR** | **2,4** | | | | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,750** | | | | | | | |
| | **MM** | **19,1** | | | | | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **172** | | | | | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **75** | | | | | | | |
| **MM/MIN** | **1905** | | | | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

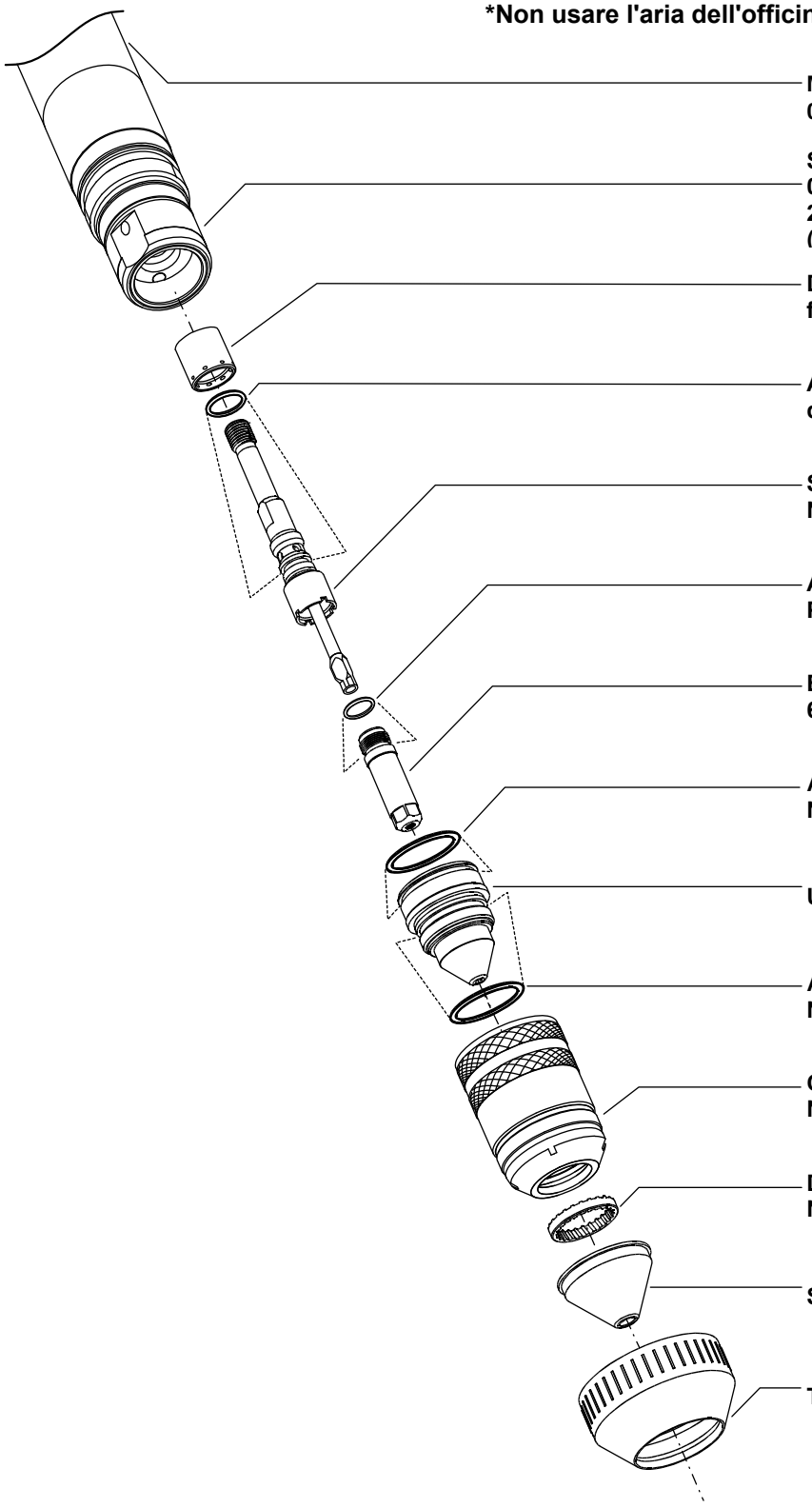
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,320** | | | | | | | |
| **Millimetri** | **8,1** | | | | | | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **200** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Electrode P/N 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001884 "200A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**200 Ampere**
**Alluminio**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $N_2$ | Aria |

| POLLICI | 0,188 | 0,250 | 0,313 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0,1 | 0,2 | 0,2 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0 | 0,2 | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,8 |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 |
| | BAR | 3,04 | 3,04 | 3,04 | 3,04 | 3,04 | 3,04 | 3,04 | 3,04 |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 |
| | BAR | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 | 1,24 |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 137 | 143 | 145 | 148 | 152 | 154 | 163 | 176 |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 240 | 170 | 105 | 90 | 70 | 62 | 55 | 30 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 6096 | 4318 | 2667 | 2286 | 1778 | 1575 | 1397 | 676 |

**Larghezza del solco di taglio**

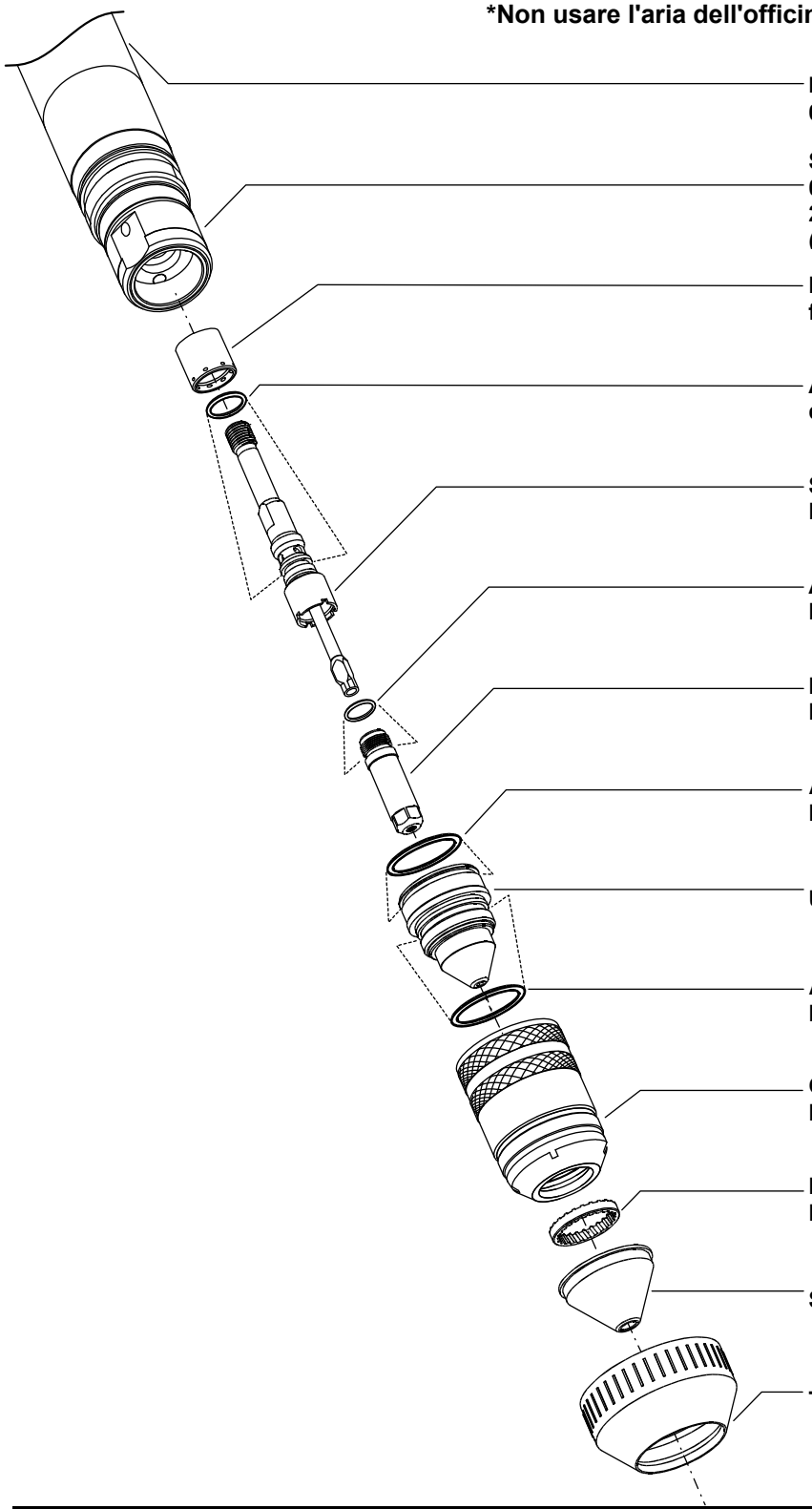
| Pollici | 0,110 | 0,110 | 0,120 | 0,130 | 0,130 | 0,140 | 0,150 | 0,160 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,8 | 2,8 | 3,0 | 3,3 | 3,3 | 3,6 | 3,8 | 4,1 |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **250** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001623 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**250 Ampere**
**Alluminio**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $N_2$ | Aria |

| POLLICI | 0,250 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1,000 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,2 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | | |
| | BAR | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | | |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 136 | 146 | 148 | 152 | 157 | 166 | | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 200 | 125 | 100 | 75 | 65 | 45 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 5080 | 3175 | 2540 | 1905 | 1651 | 1143 | | |

**Larghezza del solco di taglio**

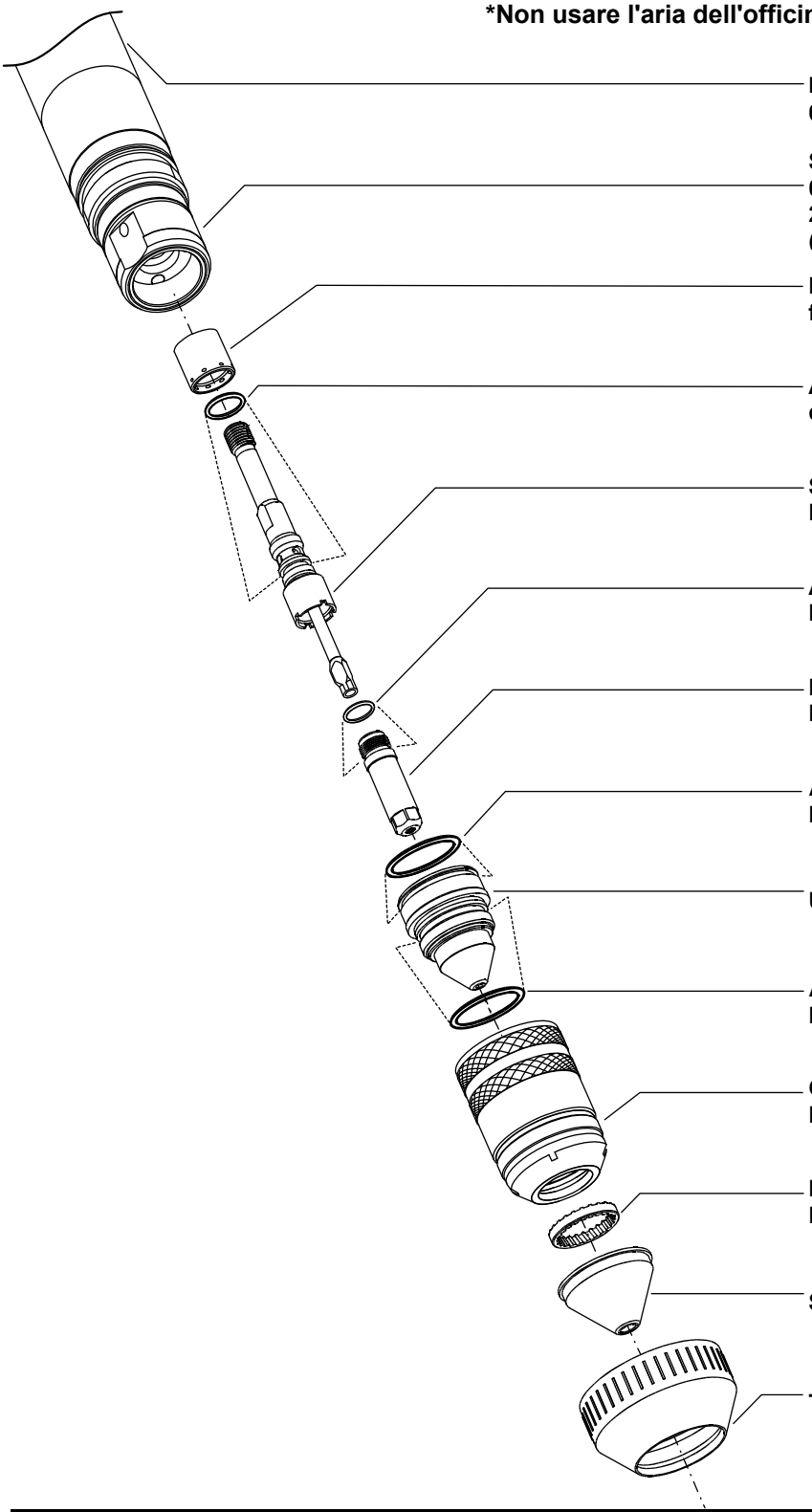
| Pollici | 0,120 | 0,130 | 0,130 | 0,150 | 0,150 | 0,160 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 3,0 | 3,3 | 3,3 | 3,8 | 3,8 | 4,1 | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **360** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001885 "360A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**360 Ampere**
**Alluminio**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $N_2$ | Aria |

| POLLICI | 0,250 | 0,375 | 0,500 | 0,750 | 1,000 | 1,250 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0 | 0,2 | 0,3 | 0,3 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,7 | 0,8 | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 39 | 39 | 39 | 39 | 39 | 39 | | |
| | BAR | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | | |
| | BAR | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | | |
| | BAR | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | 0,500 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | 12,7 | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 147 | 155 | 161 | 168 | 168 | 190 | | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 230 | 180 | 160 | 90 | 60 | 40 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 5842 | 4572 | 4064 | 2286 | 1524 | 1016 | | |

**Larghezza del solco di taglio**

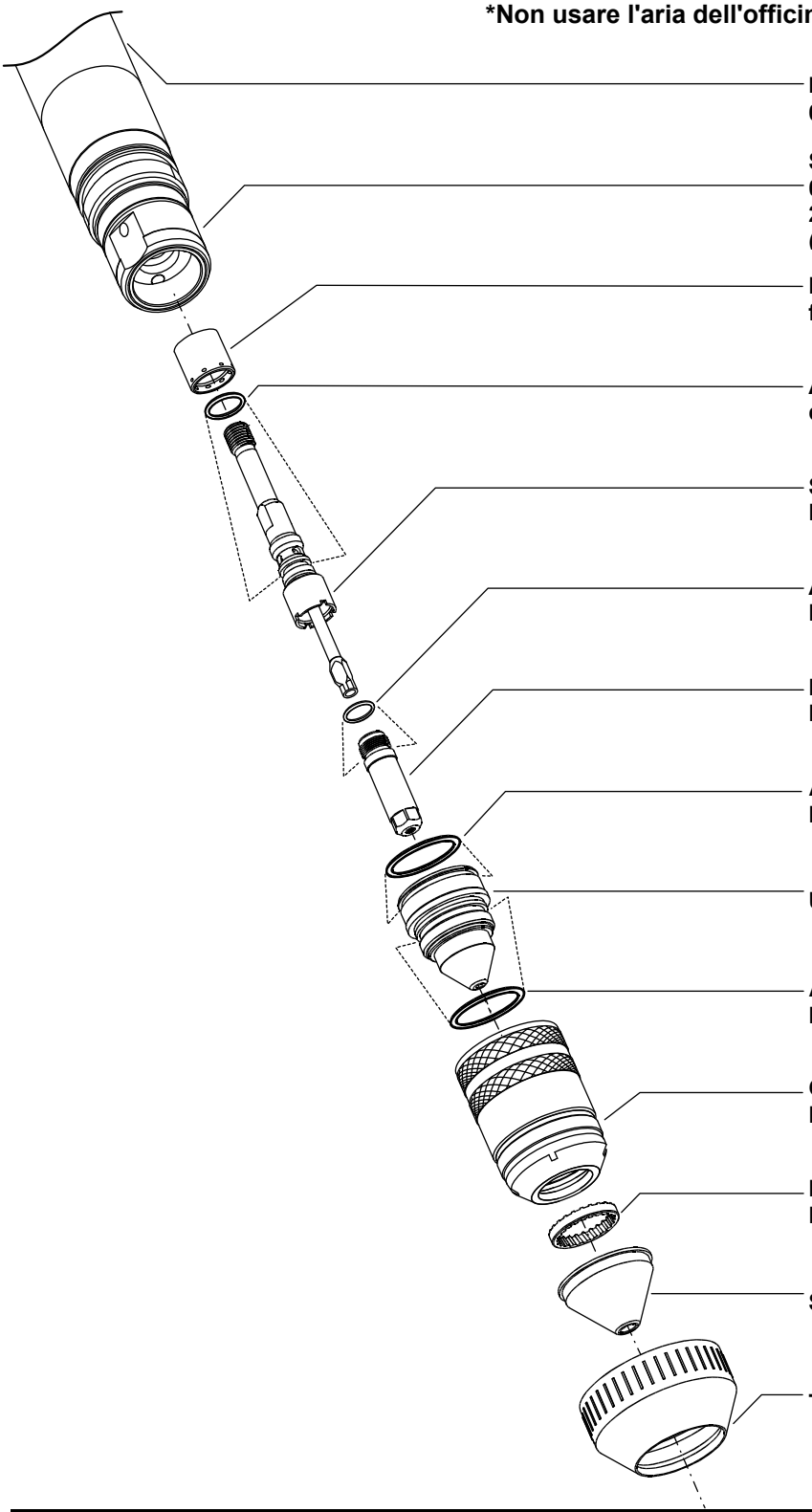
| Pollici | 0,120 | 0,130 | 0,130 | 0,140 | 0,150 | 0,200 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 3,0 | 3,3 | 3,3 | 3,6 | 3,8 | 5,1 | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Alluminio** |
| Ampere: | **600** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001887 "600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (22496 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**600 Ampere**
**Alluminio**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $N_2$ | Aria | | | | | |
| **POLLICI** | 1,000 | 1,500 | | | | | | |
| **MM** | 25,4 | 38,1 | | | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | 0,5 | 0,5 | | | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | 1,0 | 10,1 | | | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | 27 | 27 | | | | | | |
| | **BAR** | 1,9 | 1,9 | | | | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | 27 | 27 | | | | | | |
| | **BAR** | 1,9 | 1,9 | | | | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | 34 | 34 | | | | | | |
| | **BAR** | 2,4 | 2,4 | | | | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | 34 | 34 | | | | | | |
| | **BAR** | 2,4 | 2,4 | | | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | 0,625 | 0,625 | | | | | | |
| | **MM** | 15,9 | 15,9 | | | | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | 158 | 168 | | | | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | 100 | 60 | | | | | | |
| **MM/MIN** | 2540 | 1524 | | | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

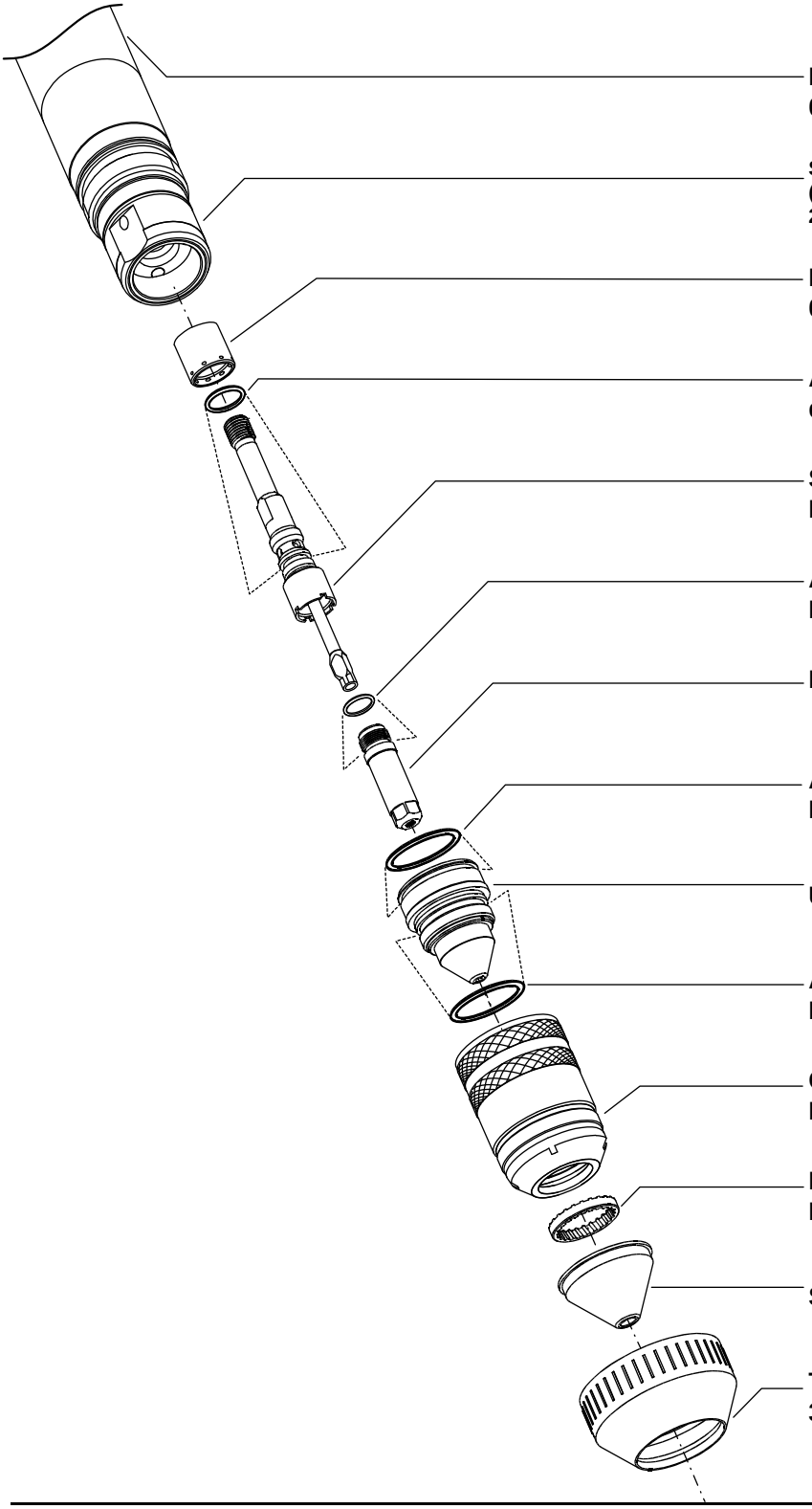
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | 0,177 | 0,189 | | | | | | |
| **Millimetri** | 4,5 | 4,8 | | | | | | |

**Note:**
**Pilot Arc Set to High**

# PT-600

**Cannello di taglio a getto di plasma**

| | |
|---|---|
| *Materiale:* | *Alluminio* |
| *Ampere:* | *65* |
| *Gas di avvio:* | *Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar* |
| *Gas di taglio:* | *Nitrogeno ($N_2$) a 100 psi / 6,9 Bar* |
| *Gas di scudo:* | *Nitrogeno ($N_2$) a 60 psi / 4,1 Bar* |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 “4 fori”**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo N. PARTE 0558001624**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello N. PARTE 0558001881 “50A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21796 “50A”**

**Scudo N. PARTE 21795 “50A”**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

## PT-600 Dati del processo

**65 Ampere**
**Alluminio**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | $N_2$ | $N_2$ | $N_2$ |

| POLLICI | 16GA | 0,125 | 0,250 | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 1,6 | 3,2 | 6,4 | | | | | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0,1 | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0,4 | | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| Gas di avvio del plasma | PSI | 30 | 30 | 30 | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | BAR | 2,1 | 2,1 | 2,1 | | | | | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 58 | 58 | 58 | | | | | |
| | BAR | 4,0 | 4,0 | 4,0 | | | | | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 10 | 10 | 10 | | | | | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,7 | | | | | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 10 | 10 | 10 | | | | | |
| | BAR | 0,7 | 0,7 | 0,7 | | | | | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | | | | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 118 | 118 | 125 | | | | | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 180 | 120 | 70 | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 4572 | 3048 | 1778 | | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

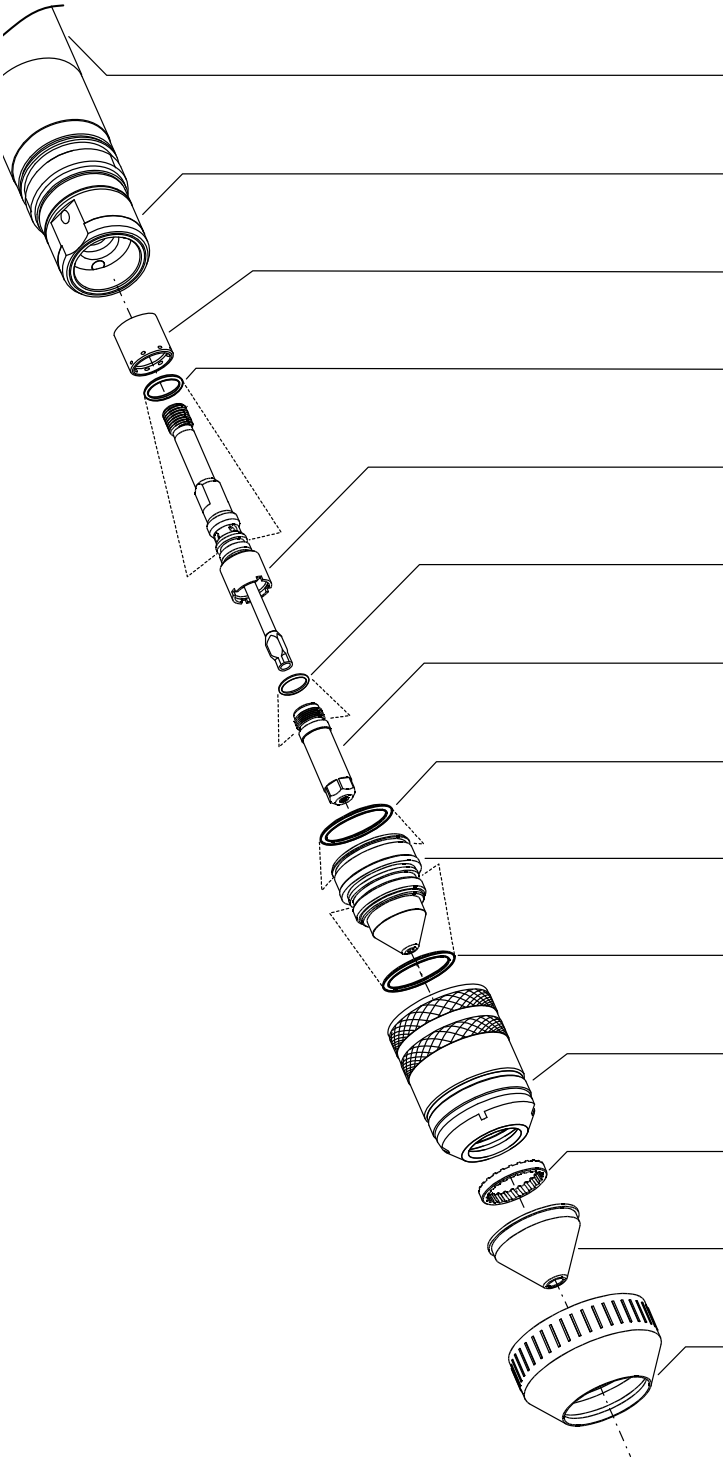
| Pollici | 0,055 | 0,075 | 0,095 | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 1,4 | 1,9 | 2,4 | | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Basso**

**PT-600**

**Cannello di taglio PLASMARC™**
**CON**
**EPP-200**
**Console di energia al plasma**
**Taglio ad alta velocità**

| | |
|---|---|
| **Materiale:** | **Acciaio duro** |
| **Ampere:** | **200** |
| **Gas di avvio:** | **Nitrogeno ($N_2$) a 125 psi/8,6 bar** |
| **Gas di taglio:** | **Ossigeno ($O_2$) a 125 psi/8,6 bar** |
| **Gas di scudo 1:** | **Aria a 100psi/6,9 bar a 95 cfh** |
| **Gas di scudo 2:** | **Non usato** |



**Manicotto del cannello**
**N. PARTE 0558001825**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 ciascuno Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas a 4 fori**
**(Vedere la nota sulla pagina successive)**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo**
**N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O**
**N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con l'elettrodo**
**N. PARTE 86W99 (Rif.)**

**Elettrodo 250 Amp**
**N. PARTE 0558001624UL**

**Anello ad O fornito con l'ugello**
**N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Ugello 200 PR 150 AMP**
**N. PARTE 0558001883**

**Anello ad O fornito con l'ugello**
**N. PARTE 181W89 (Rif.)**

**Coppa di trattenimento dell'ugello**
**N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944**
**Turbine invertito N. PARTE 22496**

**Scudo, 0,160 Ø**
**N. PARTE 0558004678**

**Trattenitore dello scudo**
**N. PARTE 0558004616**

# PT-600/EPP 200 ad alta velocità
# Dati del processo

**200 Ampere**
**Acciaio duro**

| | | | Gas di avvio $N_2$ | Gas di taglio $O_2$ | Gas scudo1 Aria | Gas scudo2 Non usato | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Spessore materiale | POLLICI | | 0,250 | 0,375 | 0,500 | 0,750 | 1,000 |
| | MM | | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 19,1 | 25,4 |
| Timer (secondi) | Sollevamento su traforazione | | 0 | 0,1 | 0,1 | 0,3 | 0,3 |
| | Ritardo della traforazione | | 0 | 0,2 | 0,2 | 0,3 | 0,5 |
| | Ritardo dell'altezza automatico | | 0,4 | 0,4 | 0,4 | 0,4 | 0,4 |
| Parametri di configurazione Pressione a flusso | Gas di avvio del plasma | | 22 psi a 140 cfh | 22 psi a 140 cfh | 22 psi a 140 cfh | 22 psi a 140 cfh | 22 psi a 140 cfh |
| | | | 1,5 bar a 4,0 cmh | 1,5 bar a 4,0 cmh | 1,5 bar a 4,0 cmh | 1,5 bar a 4,0 cmh | 1,5 bar a 4,0 cmh |
| | Gas di taglio al plasma | | 49 psi a 66 cfh | 49 psi a 66 cfh | 49 psi a 66 cfh | 49 psi a 66 cfh | 49 psi a 66 cfh |
| | | | 3,4 bar a 1,9 cmh | 3,4 bar a 1,9 cmh | 3,4 bar a 1,9 cmh | 3,4 bar a 1,9 cmh | 3,4 bar a 1,9 cmh |
| | Gas di avvio dello scudo | | 13 psi a 190 cfh | 13 psi a 190 cfh | 14 psi a 220 cfh | 12 psi a 180 cfh | 13 psi a 190 cfh |
| | | | 0,9 bar a 5,4 cmh | 0,9 bar a 5,4 cmh | 1,0 bar a 6,2 cmh | 0,8 bar a 5,1 cmh | 0,9 bar a 5,4 cmh |
| | Gas di taglio dello scudo 1 -- Aria | | 13 psi a 190 cfh | 13 psi a 190 cfh | 19 psi a 220 cfh | 12 psi a 180 cfh | 13 psi a 180 cfh |
| | | | 0,9 bar a 5,4 cmh | 0,9 bar a 5,4 cmh | 1,3 bar a 6,2 cmh | 0,8 bar a 5,1 cmh | 0,9 bar a 5,1 cmh |
| | Gas di taglio dello scudo 2 – | | Non | | | | |
| | | | usato | | | | |
| Letture dell'altezza | Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,500 | 0,500 |
| | | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 12,7 | 12,7 |
| | Tensione del getto (distanziatore) | | 126 | 130 | 145 | 149 | 149 |
| Velocità di spostamento | IPM | | 250 | 155 | 121 | 76 | 51 |
| | MM/MIN | | 6350 | 3937 | 3073 | 1930 | 1295 |
| Larghezza del solco di taglio | Pollici | | 0,06 | 0,09 | 0,10 | 0,11 | 0,13 |
| | Millimetri | | 1,5 | 2,3 | 2,5 | 2,8 | 3,3 |

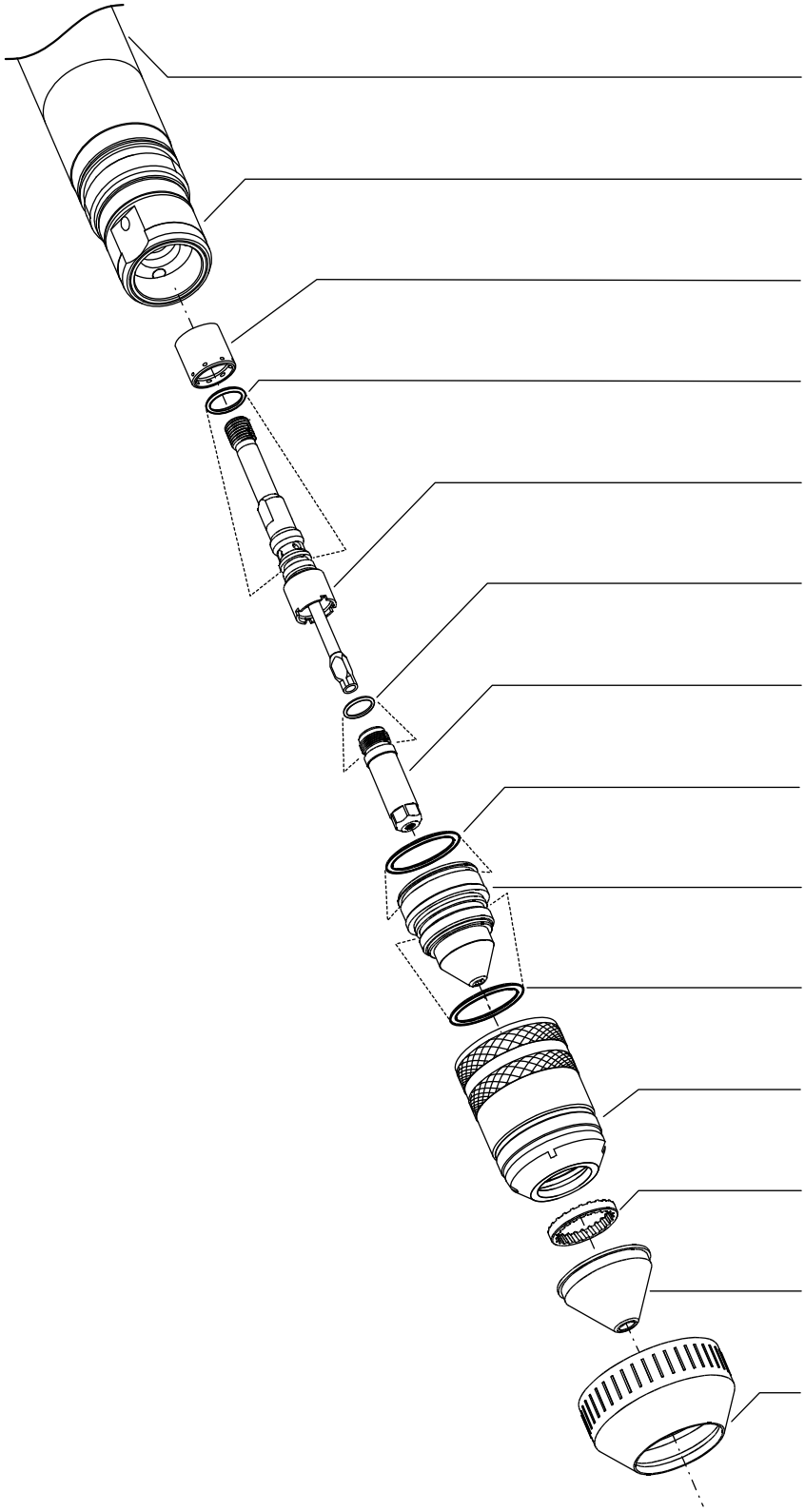
**Note:**

- **Arco pilota impostato su BASSO**
- **Usare l'ugello da 150 ampere quando si taglia a 200 amp ad alta velocità, N. PARTE 0558001883.**
- **Per materiale di spessore massimo di 1 pollice, usare il Deflettore del gas a 4 fori N. PARTE 0558002533, a 4 fori inverso N. PARTE 0558002534**

# PT-600

**Cannello di taglio a getto di plasma**

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **65** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno (N2 a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Nitrogeno (N2 a 60 psi / 4,1 Bar** |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 “4 fori”**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo**
**N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O**
**N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE**
**86W99 Rif.**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 “250A”**

**Anello ad O fornito con ugello**
**N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001881 “50A”**

**Anello ad O fornito con ugello**
**N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello**
**N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas**
**N. PARTE 21796 “50A”**

**Scudo N. PARTE 21795 “50A”**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

***Nota: Applicazione speciale per l'elettrodo**

# PT-600 Dati del processo

**65 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **N2** | **N2** | | | | | |
| **POLLICI** | **16GA** | **0,125** | **0,187** | **0,250** | | | | |
| **MM** | **1,6** | **3,2** | **4,7** | **6,4** | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0** | **0** | **0,2** | **0,2** | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0** | **0** | **0,4** | **0,4** | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **30** | **30** | **30** | **30** | | | | |
| | **BAR** | **2,1** | **2,1** | **2,1** | **2,1** | | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **58** | **58** | **58** | **58** | | | | |
| | **BAR** | **4,0** | **4,0** | **4,0** | **4,0** | | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **10** | **10** | **12** | **10** | | | | |
| | **BAR** | **0,7** | **0,7** | **0,8** | **0,7** | | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **12** | **12** | **12** | **11** | | | | |
| | **BAR** | **0,8** | **0,8** | **0,8** | **0,76** | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,375** | **0,375** | **0,375** | **0,375** | | | |
| | **MM** | **9,5** | **9,5** | **9,5** | **9,5** | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **118** | **120** | **120** | **122** | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **250** | **75** | **70** | **55** | | | | |
| **MM/MIN** | **6350** | **1905** | **1778** | **1397** | | | | |

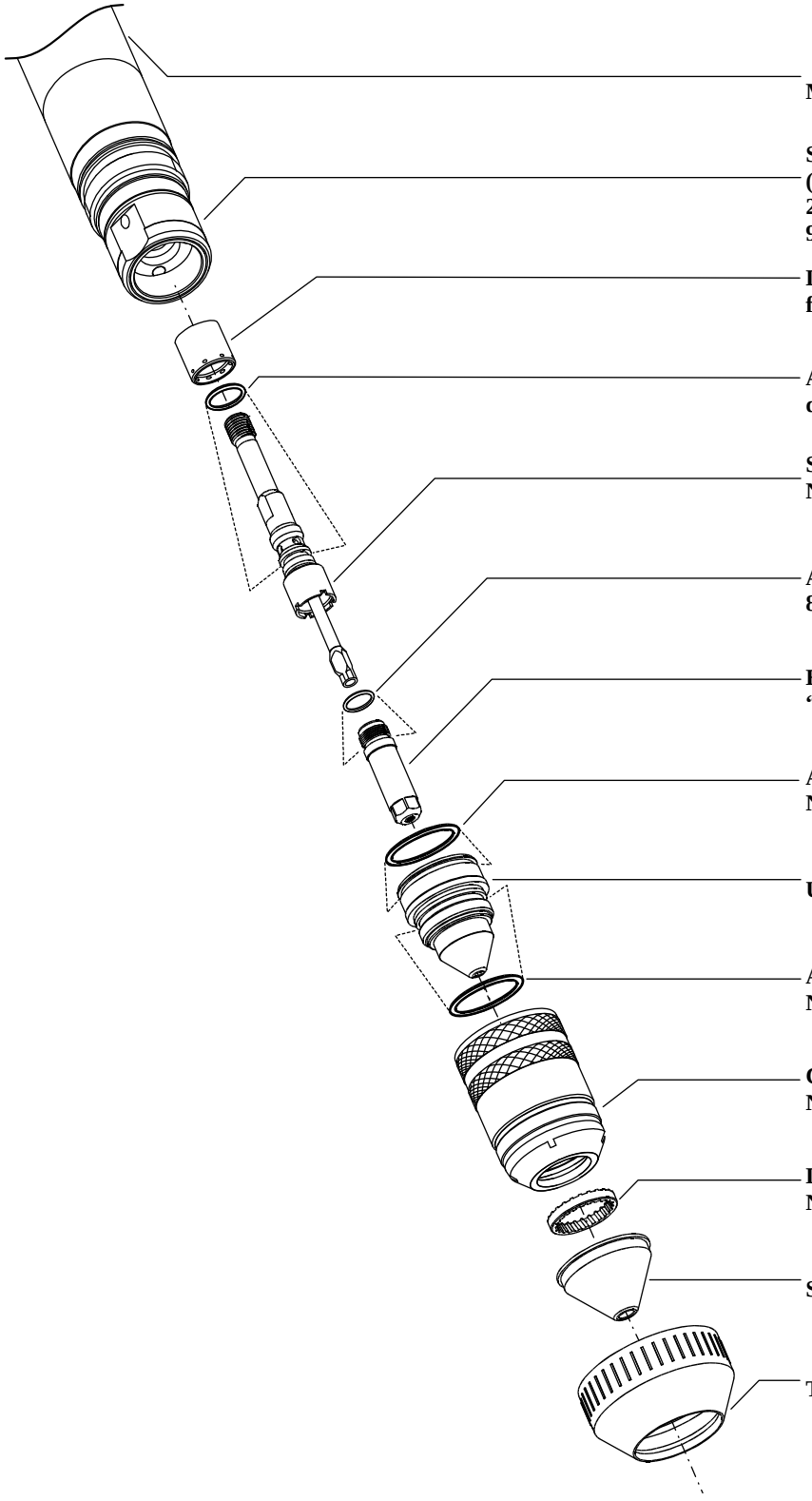
**Larghezza del solco di taglio**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,082** | **0,090** | **0,085** | **0,090** | | | | |
| **Millimetri** | **2,1** | **2,3** | **2,4** | **2,3** | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Basso**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **100** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Nitrogeno (N2) a 60 psi / 4,1 Bar** |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528**
**996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 “4 fori” (0558002534 “Inverso”)**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 “N2, H-35, 600A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001882 “100A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 “Inverso”)**

**Scudo N. PARTE 21802 “da 100 a 250A”**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**100 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **N2** | **N2** |

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **POLLICI** | | **0,250** | **0,375** | **0,500** | **0,625** | **0,750** | | | |
| **MM** | | **6,4** | **9,5** | **12,7** | **15,9** | **19,1** | | | |
| **Timer** | | | | | | | | | |
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | | **0,1** | **0,2** | **0,3** | **0,3** | **0,5** | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | | **0,3** | **0,4** | **0,5** | **0,5** | **1,2** | | | |
| **Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)** | | | | | | | | | |
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **25** | **25** | **25** | **25** | **25** | | | |
| | **BAR** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **50** | **50** | **50** | **50** | **50** | | | |
| | **BAR** | **3,5** | **3,5** | **3,5** | **3,5** | **3,5** | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **20** | **20** | **20** | **20** | **20** | | | |
| | **BAR** | **1,4** | **1,4** | **1,4** | **1,4** | **1,4** | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **22** | **22** | **22** | **22** | **22** | | | |
| | **BAR** | **1,5** | **1,5** | **1,5** | **1,5** | **1,5** | | | |
| **Letture dell'altezza** | | | | | | | | | |
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,375** | **0,375** | **0,500** | **0,625** | **0,625** | | | |
| | **MM** | **9,5** | **9,5** | **12,7** | **15,9** | **15,9** | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **152** | **158** | **162** | **177** | **186** | | | |
| **Velocità di spostamento** | | | | | | | | | |
| **IPM** | | **55** | **42** | **30** | **16** | **9** | | | |
| **MM/MIN** | | **1397** | **1067** | **762** | **384** | **248** | | | |

# Larghezza del solco di taglio

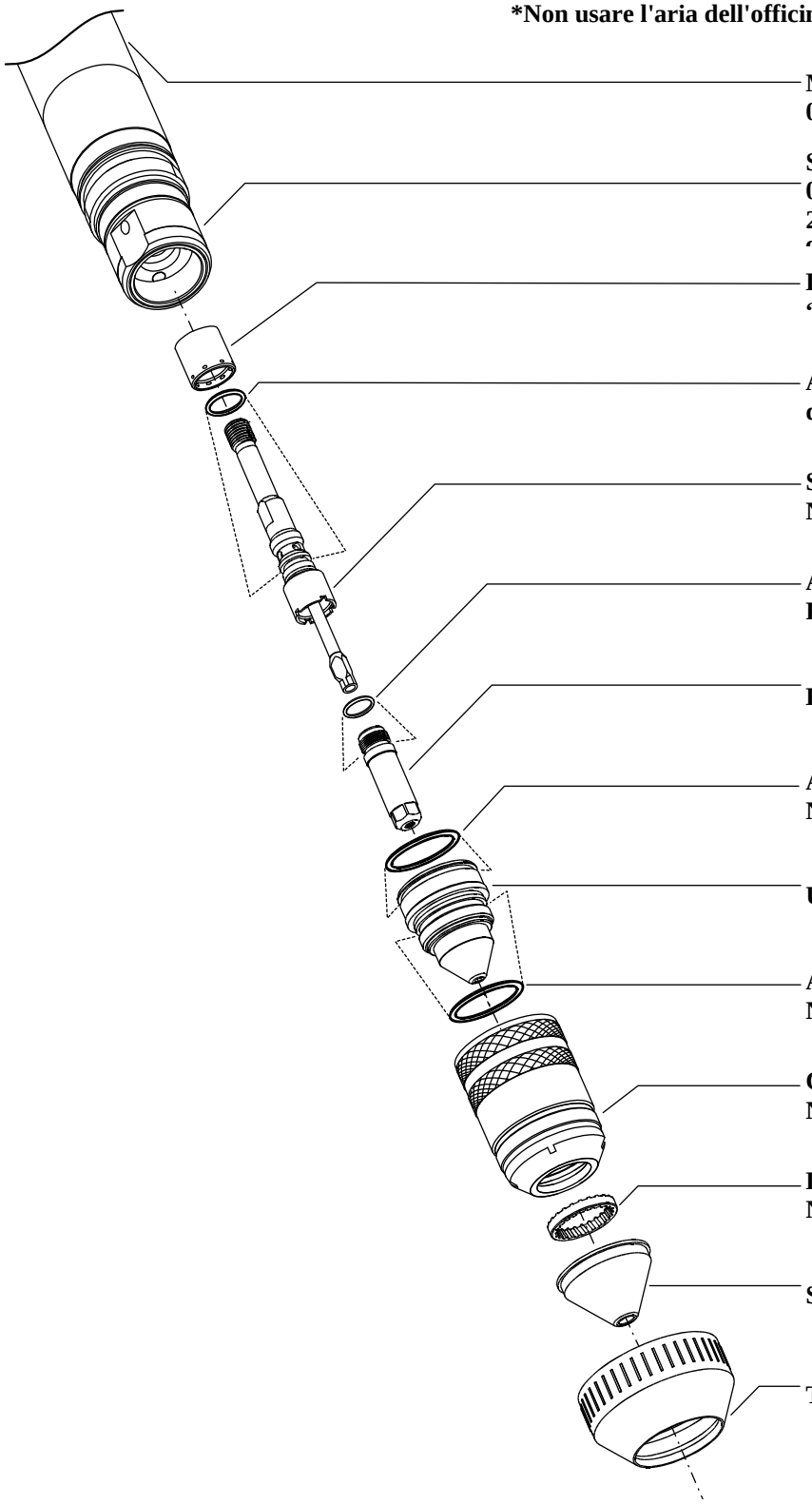
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,120** | **0,120** | **0,130** | **0,140** | **0,150** | | | |
| **Millimetri** | **3,0** | **3,0** | **3,3** | **3,6** | **3,8** | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Basso**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **65** |
| Gas di avvio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Utilizzare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001881 "50A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21796 "50A"**

**Scudo N. PARTE 21795 "50A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**65 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **Aria** | **Aria** | **Aria** |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **POLLICI** | **0,062** | **0,125** | **0,250** | | | | | |
| **MM** | **1,6** | **3,2** | **6,4** | | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0** | **0** | **0,2** | | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0** | **0,2** | **0,5** | | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **30** | **40** | **30** | | | | | |
| | **BAR** | **2,1** | **2,1** | **2,1** | | | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **58** | **60** | **58** | | | | | |
| | **BAR** | **4,0** | **4,1** | **4,0** | | | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **10** | **10** | **10** | | | | | |
| | **BAR** | **0,7** | **0,7** | **0,7** | | | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **12** | **10** | **10** | | | | | |
| | **BAR** | **0,8** | **0,7** | **0,7** | | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,375** | **0,375** | **0,375** | | | | | |
| | **MM** | **9,5** | **9,5** | **9,5** | | | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **113** | **118** | **122** | | | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **250** | **80** | **60** | | | | | |
| **MM/MIN** | **6350** | **2032** | **1524** | | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

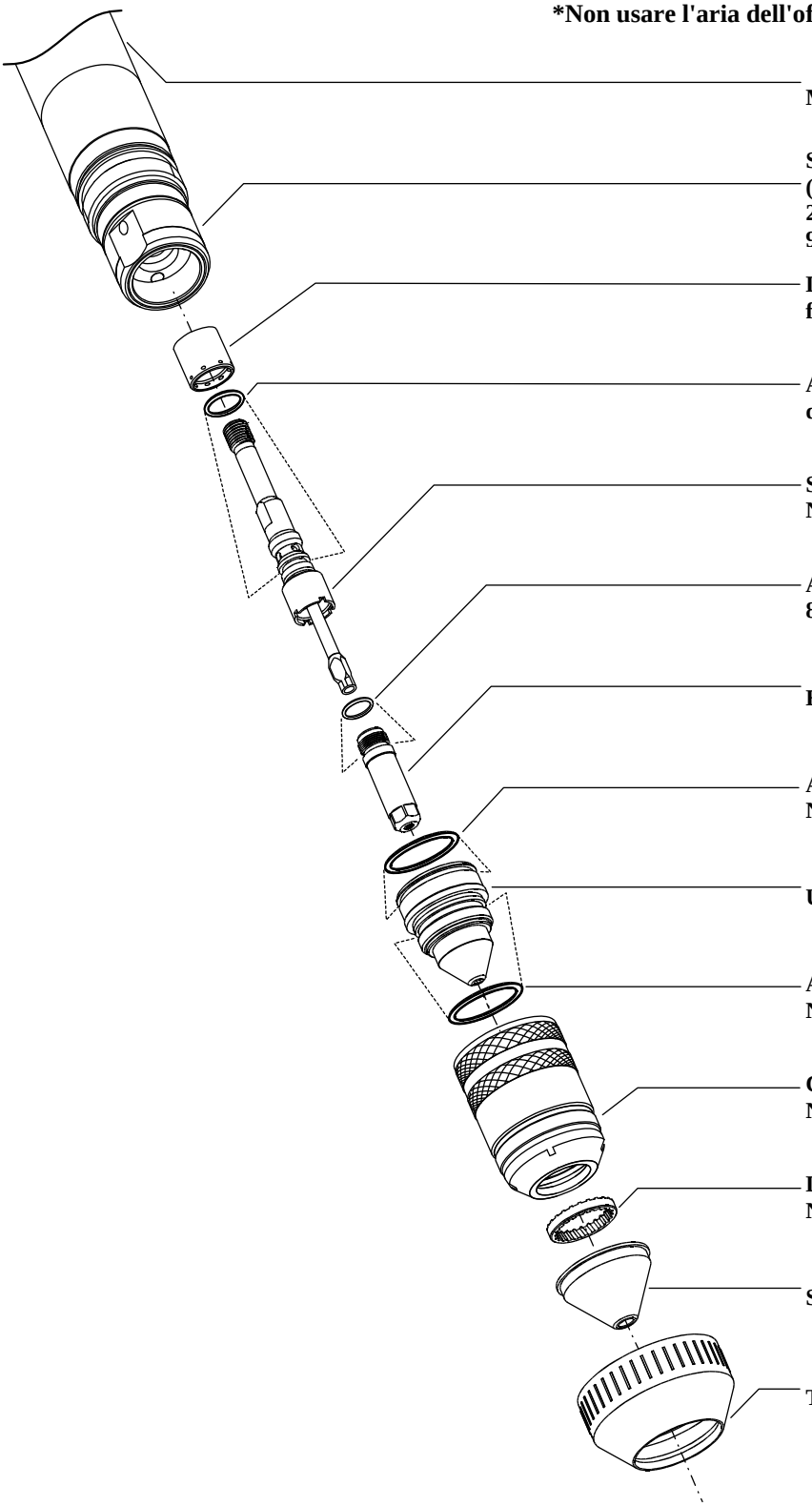
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **.050** | **.065** | **.075** | | | | | |
| **Millimetri** | **1,2** | **1,6** | **1,9** | | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Basso**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **100** |
| Gas di avvio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001882 "100A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**100 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **Aria** | **Aria** | **Aria** |

| POLLICI | 0,188 | 0,250 | 0,313 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0,1 | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,4 | 0,6 | 0,8 | 1,2 | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 38 | 38 | 44 | 44 | 44 | 44 | 44 | |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,625 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 155 | 160 | 158 | 165 | 180 | 186 | 188 | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 100 | 55 | 45 | 35 | 25 | 18 | 10 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 2540 | 1397 | 1143 | 889 | 635 | 457 | 254 | |

**Larghezza del solco di taglio**

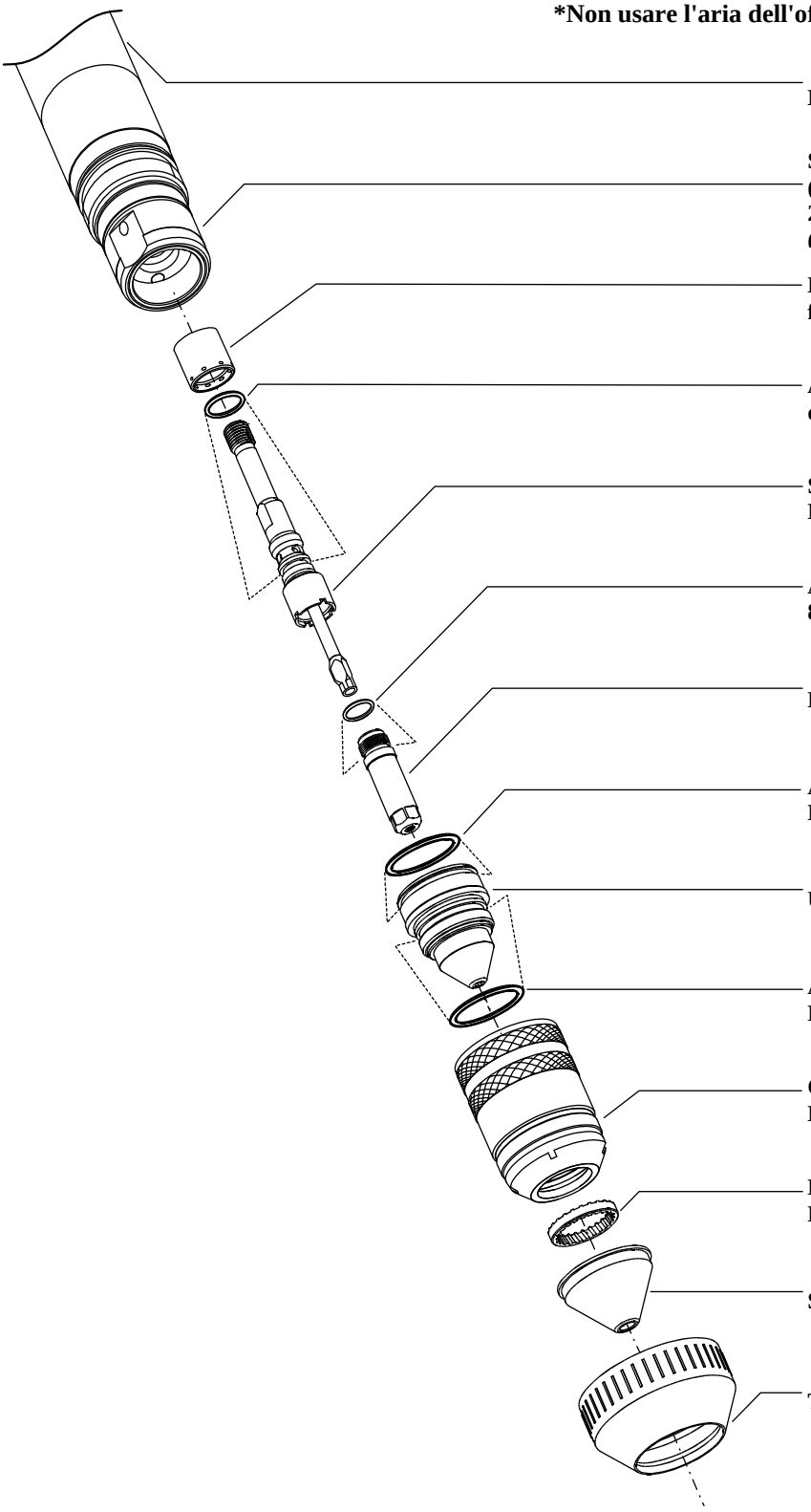
| Pollici | 0,100 | 0,115 | 0,120 | 0,135 | 0,140 | 0,145 | 0,150 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,5 | 2,9 | 3,0 | 3,4 | 3,6 | 3,7 | 3,8 | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Basso**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **150** |
| Gas di avvio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001883 "150A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**150 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **Aria** | **Aria** | **Aria** |

| POLLICI | 0,188 | 0,250 | 0,313 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1.000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0,1 | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,4 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,1 | 0,3 | 0,3 | 0,3 | 0,4 | 0,4 | 0,8 | 1.0 |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 | 36 |
| | BAR | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,625 | 0,625 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 15,9 |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 145 | 147 | 152 | 155 | 162 | 169 | 177 | 189 |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 180 | 130 | 110 | 90 | 60 | 40 | 25 | 15 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 4572 | 3302 | 2794 | 2286 | 1524 | 1016 | 635 | 381 |

**Larghezza del solco di taglio**

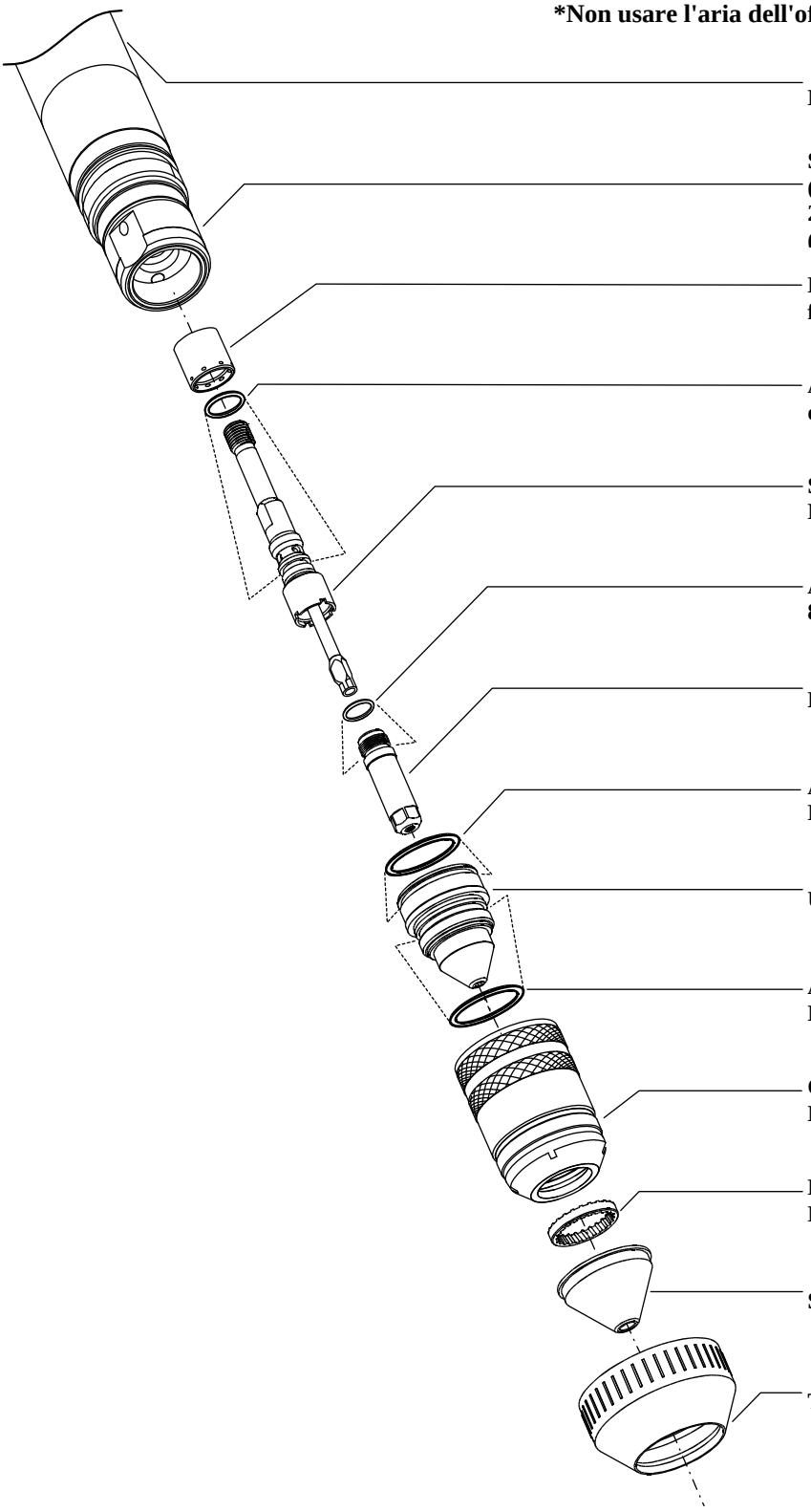
| Pollici | 0,100 | 0,105 | 0,115 | 0,120 | 0,125 | 0,130 | 0,140 | 0,145 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,5 | 2,6 | 2,9 | 3,0 | 3,2 | 3,3 | 3,6 | 3,7 |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **200** |
| Gas di avvio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Aria* a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo* N. PARTE 0558001624 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001884 "200A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**200 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **Aria** | **Aria** | **Aria** |

| POLLICI | 0,188 | 0,250 | 0,313 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1.000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 4,7 | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,8 | 1.0 |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 28 |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 |
| | BAR | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 | 2,6 |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,625 | 0,750 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 19,1 |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 148 | 150 | 154 | 159 | 159 | 165 | 170 | 183 |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 200 | 135 | 130 | 125 | 85 | 70 | 55 | 20 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 5080 | 3429 | 3302 | 3175 | 2159 | 1778 | 1397 | 508 |

**Larghezza del solco di taglio**

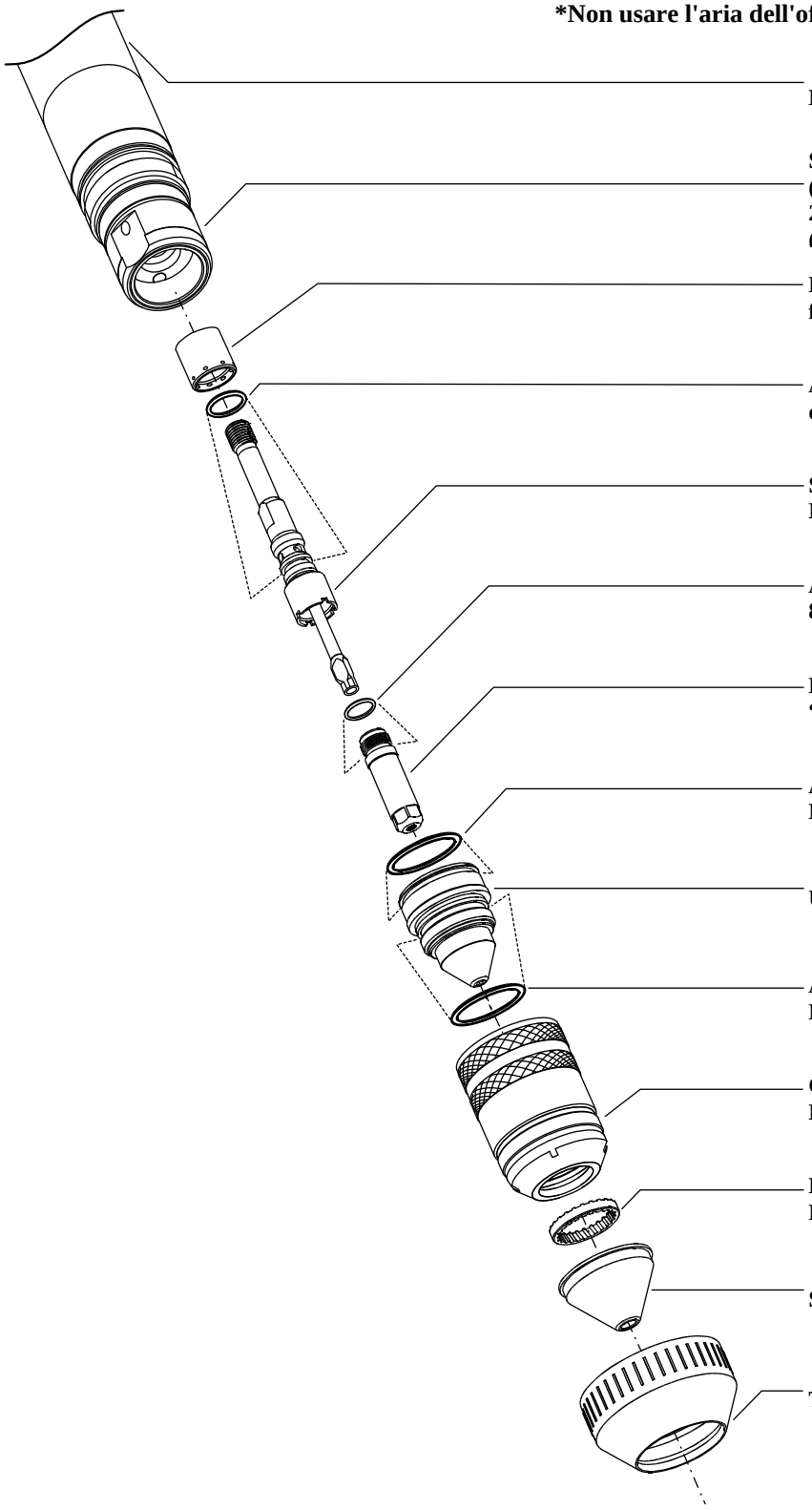
| Pollici | 0,105 | 0,110 | 0,105 | 0,130 | 0,125 | 0,130 | 0,135 | 0,175 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,6 | 2,8 | 2,6 | 3,3 | 3,1 | 3,3 | 3,5 | 4,5 |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **100** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001882 "100A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**100 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **N2** | **Aria** |

| POLLICI | 0,250 | 0,313 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 6,4 | 7,9 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0,1 | 0 | 0,1 | 0,2 | 0,4 | 0,5 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,3 | 0,3 | 0,4 | 0,4 | 0,8 | 1.0 | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 45 | 45 | 45 | 45 | 45 | 45 | | |
| | BAR | 3,1 | 3,1 | 3,1 | 3,1 | 3,1 | 3,1 | | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | | |
| | BAR | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,625 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 152 | 155 | 157 | 160 | 178 | 185 | | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 55 | 48 | 42 | 35 | 16 | 8 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 1397 | 1219 | 1066 | 889 | 406 | 203 | | |

**Larghezza del solco di taglio**

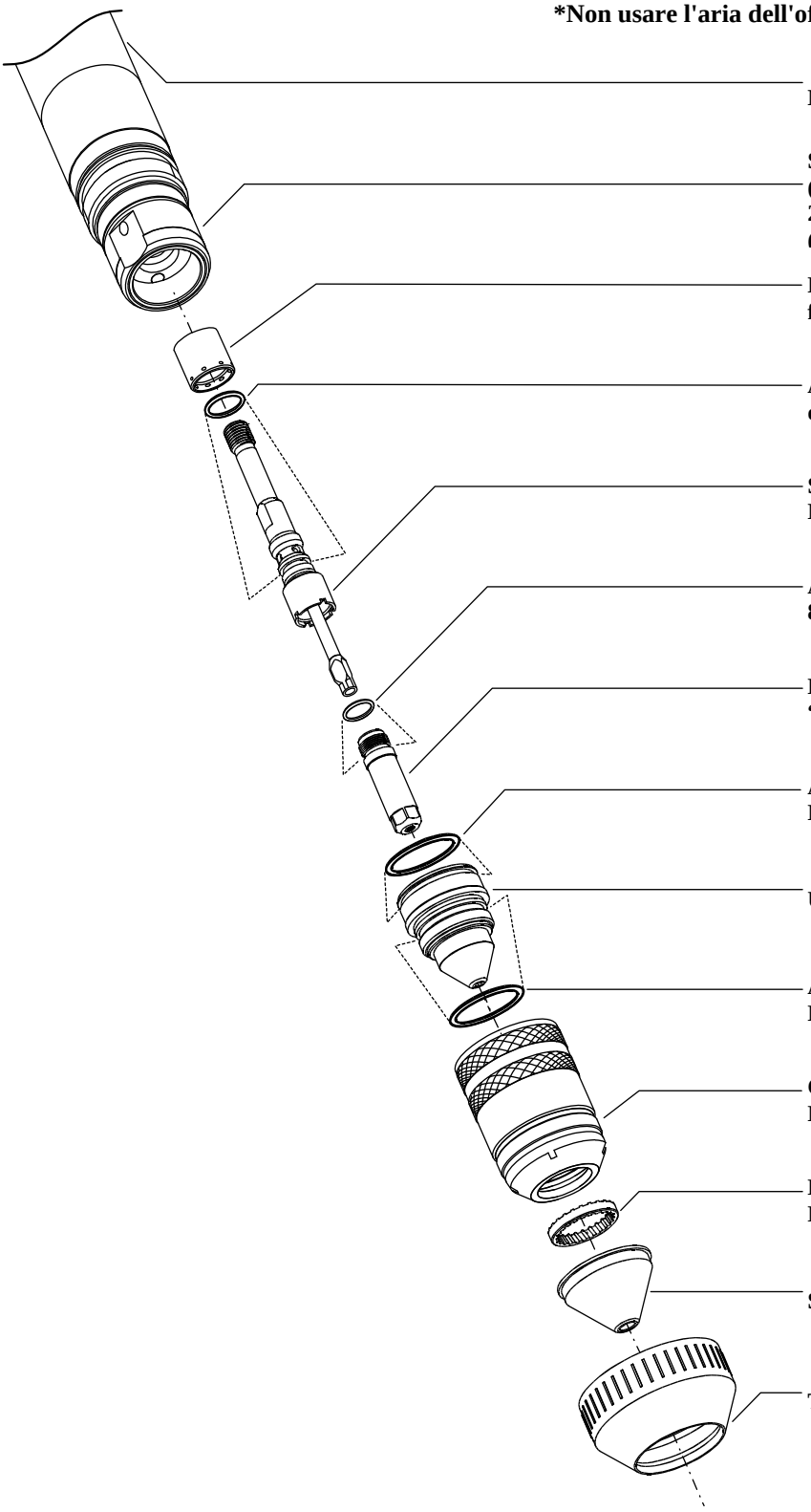
| Pollici | 0,105 | 0,115 | 0,115 | 0,120 | 0,140 | 0,150 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,6 | 2,9 | 2,9 | 3,0 | 3,6 | 3,8 | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Basso**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **150** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001883 "150A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**150 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **N2** | **Air** |

| POLLICI | 0,188 | 0,250 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1.000 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 4,7 | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0 | 0 | 0,2 | 0,4 | 0,4 | 0,5 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,8 | 1.0 | 1,2 | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 40 | 40 | 40 | 40 | 42 | 42 | 42 | |
| | BAR | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | |
| | BAR | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 0,750 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 19,1 | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 142 | 149 | 154 | 157 | 165 | 172 | 186 | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 180 | 135 | 85 | 60 | 35 | 18 | 10 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 4572 | 3429 | 2159 | 1524 | 889 | 457 | 254 | |

**Larghezza del solco di taglio**

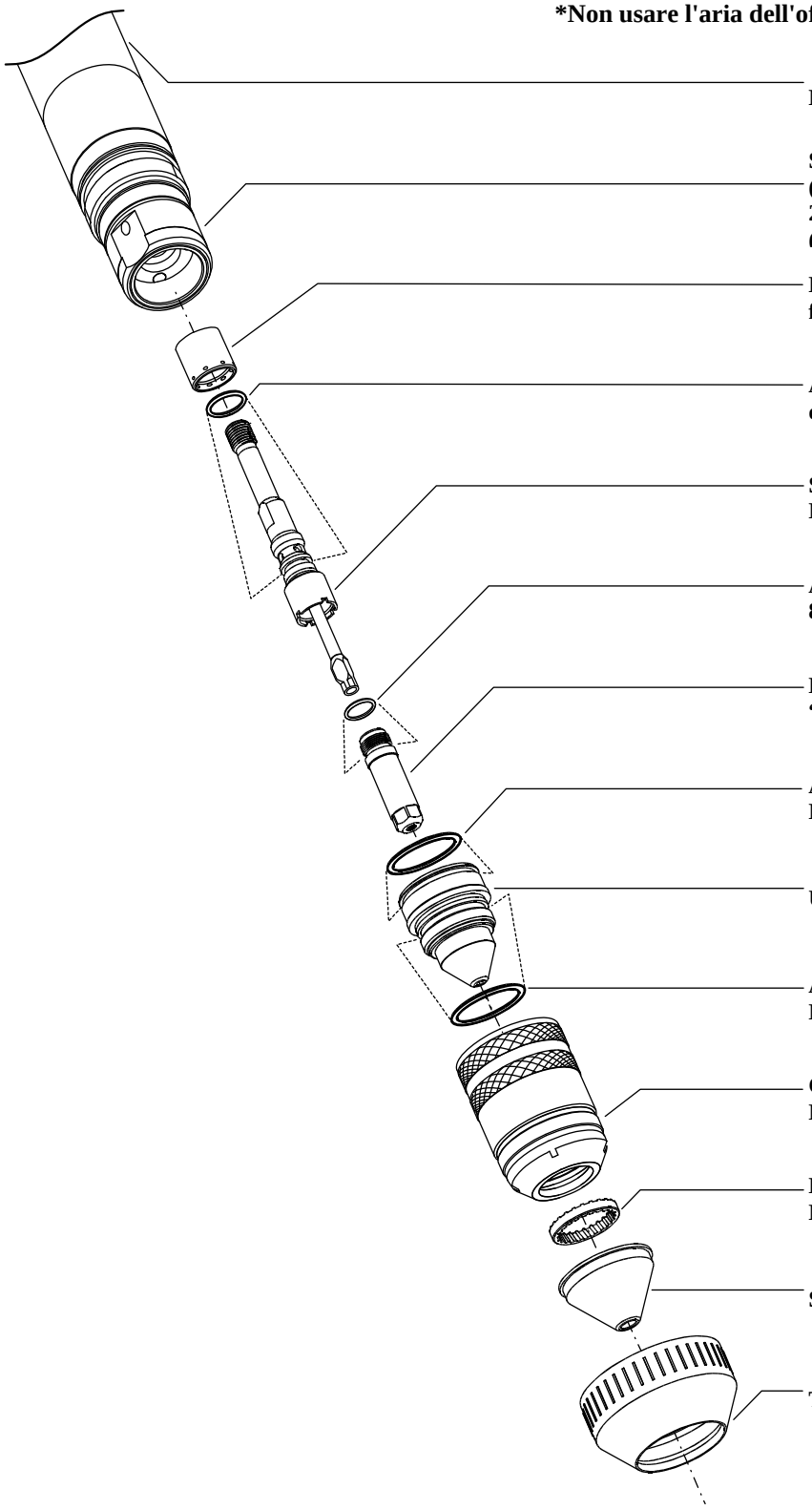
| Pollici | 0,110 | 0,115 | 0,120 | 0,125 | 0,145 | 0,165 | 0,175 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,8 | 2,9 | 3,0 | 3,2 | 3,7 | 4,2 | 4,5 | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **200** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 "4 fori" (0558002534 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001884 "200A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**200 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **N2** | **Aria** |

| POLLICI | 0,250 | 0,375 | 0,500 | 0,750 | 1.000 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 19,1 | 25,4 | | | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0,1 | 0,2 | 0,5 | 0,6 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,3 | 0,2 | 1.0 | 1,2 | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | | | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | | | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 48 | 48 | 48 | 48 | 48 | | | |
| | BAR | 3,3 | 3,3 | 3,3 | 3,3 | 3,3 | | | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | | | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | | | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 | | | |
| | BAR | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | | | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | | | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 143 | 149 | 157 | 163 | 175 | | | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 165 | 105 | 70 | 45 | 20 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 4191 | 2667 | 1778 | 1143 | 508 | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

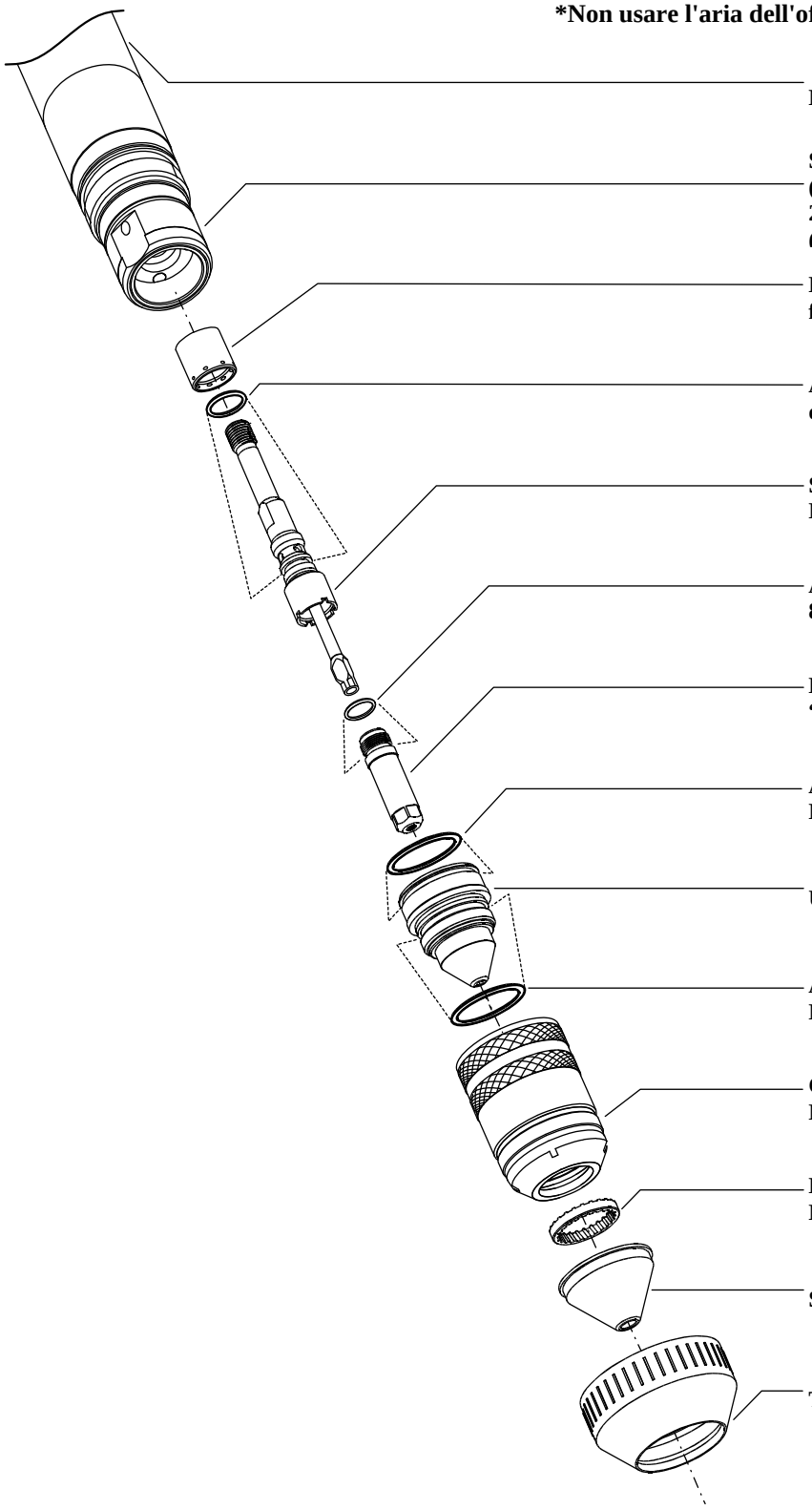
| Pollici | 0,100 | 0,115 | 0,100 | 0,140 | 0,150 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,5 | 2,9 | 2,5 | 3,6 | 3,8 | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **260** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001623 "250A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21802 "da 100A a 250A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**260 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **N2** | **Aria** |

| POLLICI | 0,250 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,750 | 1.000 | 1,250 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM | 6,4 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 19,1 | 25,4 | 31,8 | |

**Timer**

| Sollevamento su traforazione (sec.) | 0 | 0,2 | 0,2 | 0,3 | 0,3 | 0,4 | 0,7 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ritardo della traforazione (sec.) | 0,2 | 0,3 | 0,5 | 0,6 | 0,6 | 0,9 | 1,3 | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Gas di avvio del plasma | PSI | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| | BAR | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | 1,7 | |
| Gas di taglio al plasma | PSI | 46 | 46 | 46 | 46 | 46 | 46 | 46 | |
| | BAR | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | |
| Gas di avvio dello scudo | PSI | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | |
| | BAR | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | 1,4 | |
| Gas di taglio dello scudo | PSI | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 | |
| | BAR | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | |

**Letture dell'altezza**

| Altezza iniziale | POLLICI | 0,375 | 0,375 | 0,500 | 0,625 | 0,625 | 0,750 | 0,750 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MM | 9,5 | 9,5 | 12,7 | 15,9 | 15,9 | 19,1 | 19,1 | |
| Tensione del getto (distanziatore) | | 136 | 142 | 157 | 160 | 168 | 180 | 190 | |

**Velocità di spostamento**

| IPM | 170 | 135 | 110 | 70 | 50 | 30 | 15 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MM/MIN | 4318 | 3429 | 2794 | 1778 | 1270 | 762 | 381 | |

**Larghezza del solco di taglio**

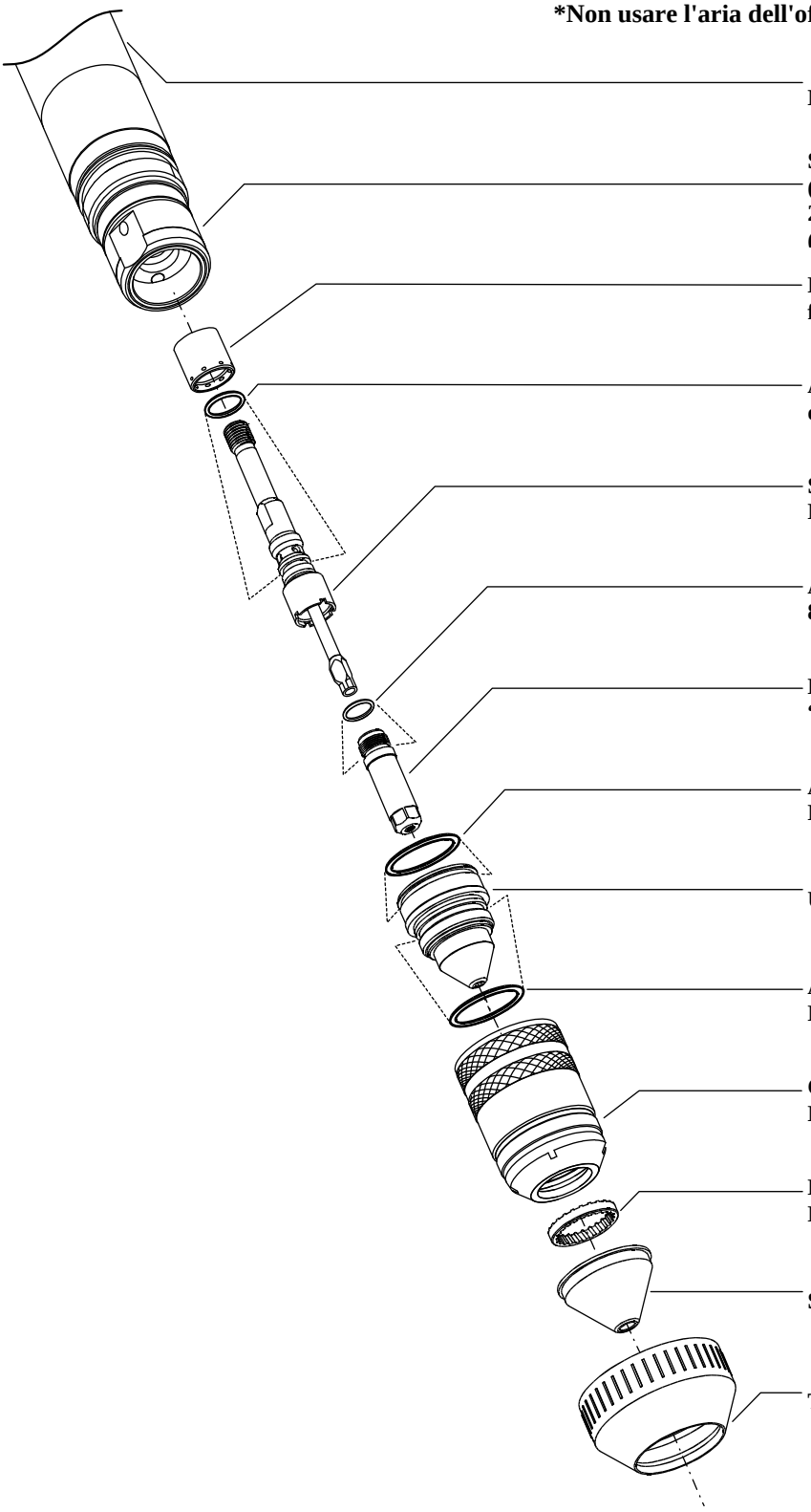
| Pollici | 0,110 | 0,110 | 0,115 | 0,120 | 0,130 | 0,140 | 0,160 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Millimetri | 2,8 | 2,8 | 2,9 | 3,0 | 3,3 | 3,6 | 4,1 | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **360** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001885 "360A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**360 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **N2** | **Aria** |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **POLLICI** | **0,250** | **0,375** | **0,500** | **0,625** | **0,750** | **1.000** | **1,250** | |
| **MM** | **6,4** | **9,5** | **12,7** | **15,9** | **19,1** | **25,4** | **31,8** | |

**Timer**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0** | **0** | **0,1** | **0,2** | **0,2** | **0,4** | **0,4** | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0** | **0,1** | **0,4** | **0,4** | **0,4** | **1.0** | **1.0** | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **25** | **25** | **25** | **25** | **25** | **25** | **25** | |
| | **BAR** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **44** | **44** | **44** | **44** | **44** | **44** | **44** | |
| | **BAR** | **3,0** | **3,0** | **3,0** | **3,0** | **3,0** | **3,0** | **3,0** | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **18** | **18** | **18** | **18** | **18** | **18** | **18** | |
| | **BAR** | **1,2** | **1,2** | **1,2** | **1,2** | **1,2** | **1,2** | **1,2** | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **18** | **18** | **18** | **18** | **18** | **18** | **18** | |
| | **BAR** | **1,2** | **1,2** | **1,2** | **1,2** | **1,2** | **1,2** | **1,2** | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,375** | **0,375** | **0,500** | **0,625** | **0,625** | **0,750** | **0,750** | |
| | **MM** | **9,5** | **9,5** | **12,7** | **15,9** | **15,9** | **19,1** | **19,1** | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **157** | **163** | **170** | **175** | **180** | **195** | **205** | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **230** | **150** | **125** | **95** | **75** | **45** | **25** | |
| **MM/MIN** | **5842** | **3810** | **3175** | **2413** | **1905** | **1143** | **635** | |

**Larghezza del solco di taglio**

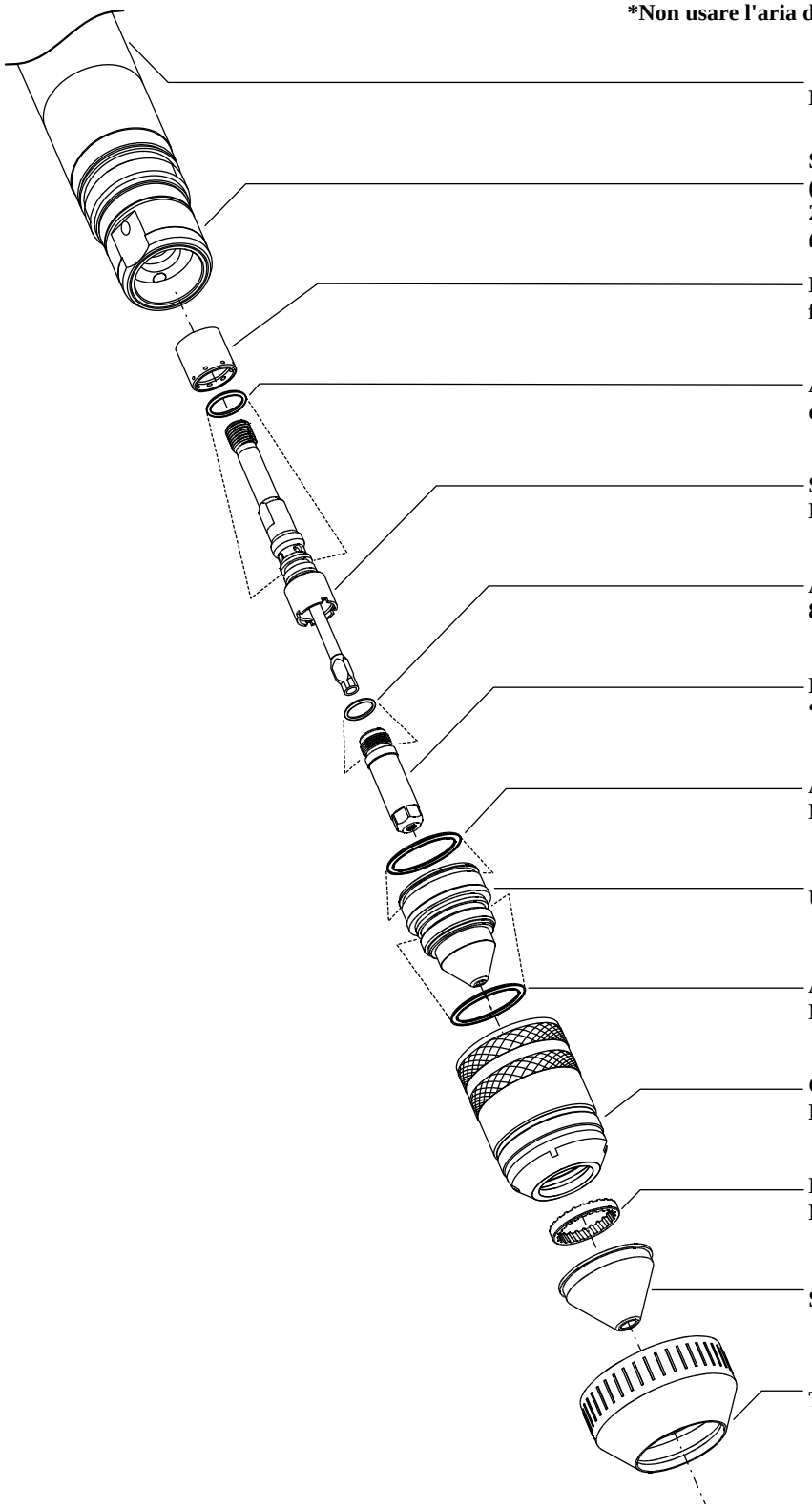
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,100** | **0,105** | **0,125** | **0,125** | **0,135** | **0,145** | **0,175** | |
| **Millimetri** | **2,5** | **2,5** | **3,2** | **3,2** | **3,5** | **3,7** | **4,5** | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **450** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001886 "400A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**450 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **N2** | **Aria** | | | | | |
| **POLLICI** | **0,750** | **1.000** | **1,250** | **1,500** | | | | |
| **MM** | **19,1** | **25,4** | **31,8** | **38,1** | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0,3** | **0,5** | **0,5** | **0,7** | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0,3** | **.07** | **0,7** | **1,2** | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **25** | **25** | **25** | **25** | | | |
| | **BAR** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **34** | **34** | **34** | **34** | | | |
| | **BAR** | **2,4** | **2,4** | **2,4** | **2,4** | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **31** | **31** | **31** | **31** | | | |
| | **BAR** | **2,1** | **2,1** | **2,1** | **2,1** | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **31** | **31** | **31** | **31** | | | |
| | **BAR** | **2,1** | **2,1** | **2,1** | **2,1** | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,625** | **0,625** | **0,625** | **0,625** | | | |
| | **MM** | **15,9** | **15,9** | **15,9** | **15,9** | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **156** | **160** | **165** | **175** | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **100** | **70** | **52** | **33** | | | | |
| **MM/MIN** | **2540** | **1778** | **1321** | **838** | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

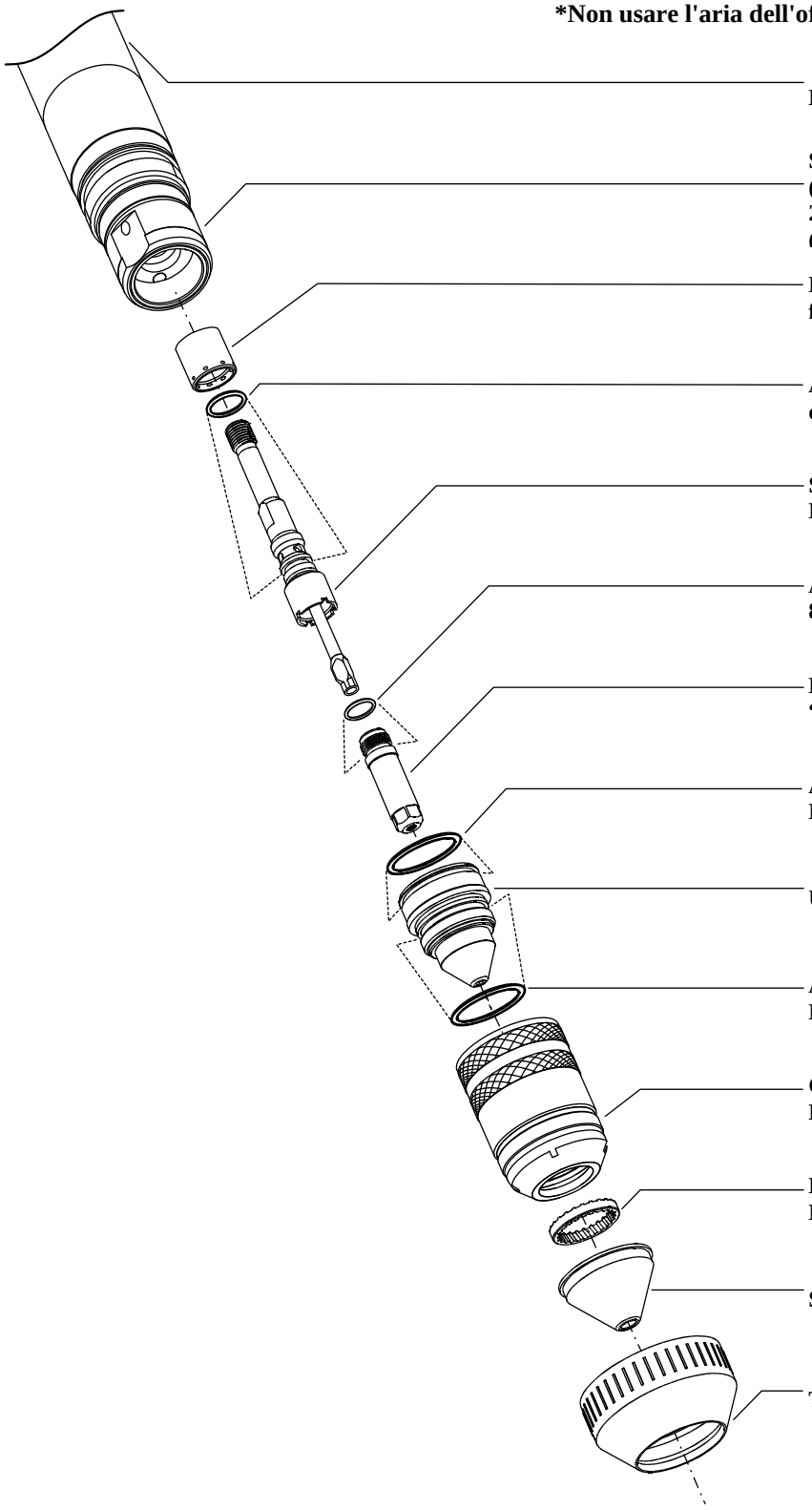
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,175** | **0,180** | **0,185** | **0,196** | | | | |
| **Millimetri** | **4,5** | **4,6** | **4,7** | **5,0** | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **450** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001886 "400A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**450 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| SOTT'ACQUA | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **N2** | **Aria** | | | | | |
| **POLLICI** | **0,750** | **1.000** | **1,250** | **1,500** | | | | |
| **MM** | **19,1** | **25,4** | **31,8** | **38,1** | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0,5** | **0,5** | **0,5** | **0,5** | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **1.0** | **1.0** | **1,3** | **1,4** | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **25** | **27** | **25** | **25** | | | | |
| | **BAR** | **1,7** | **1,9** | **1,7** | **1,7** | | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **34** | **27** | **34** | **34** | | | | |
| | **BAR** | **2,4** | **1,9** | **2,4** | **2,4** | | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **31** | **34** | **31** | **31** | | | | |
| | **BAR** | **2,1** | **2,4** | **2,1** | **2,1** | | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **31** | **34** | **31** | **31** | | | | |
| | **BAR** | **2,1** | **2,4** | **2,1** | **2,1** | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,625** | **0,625** | **0,625** | **0,625** | | | |
| | **MM** | **15,9** | **15,9** | **15,9** | **15,9** | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **150** | **160** | **165** | **175** | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **85** | **70** | **45** | **33** | | | | |
| **MM/MIN** | **2159** | **1778** | **1143** | **838** | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

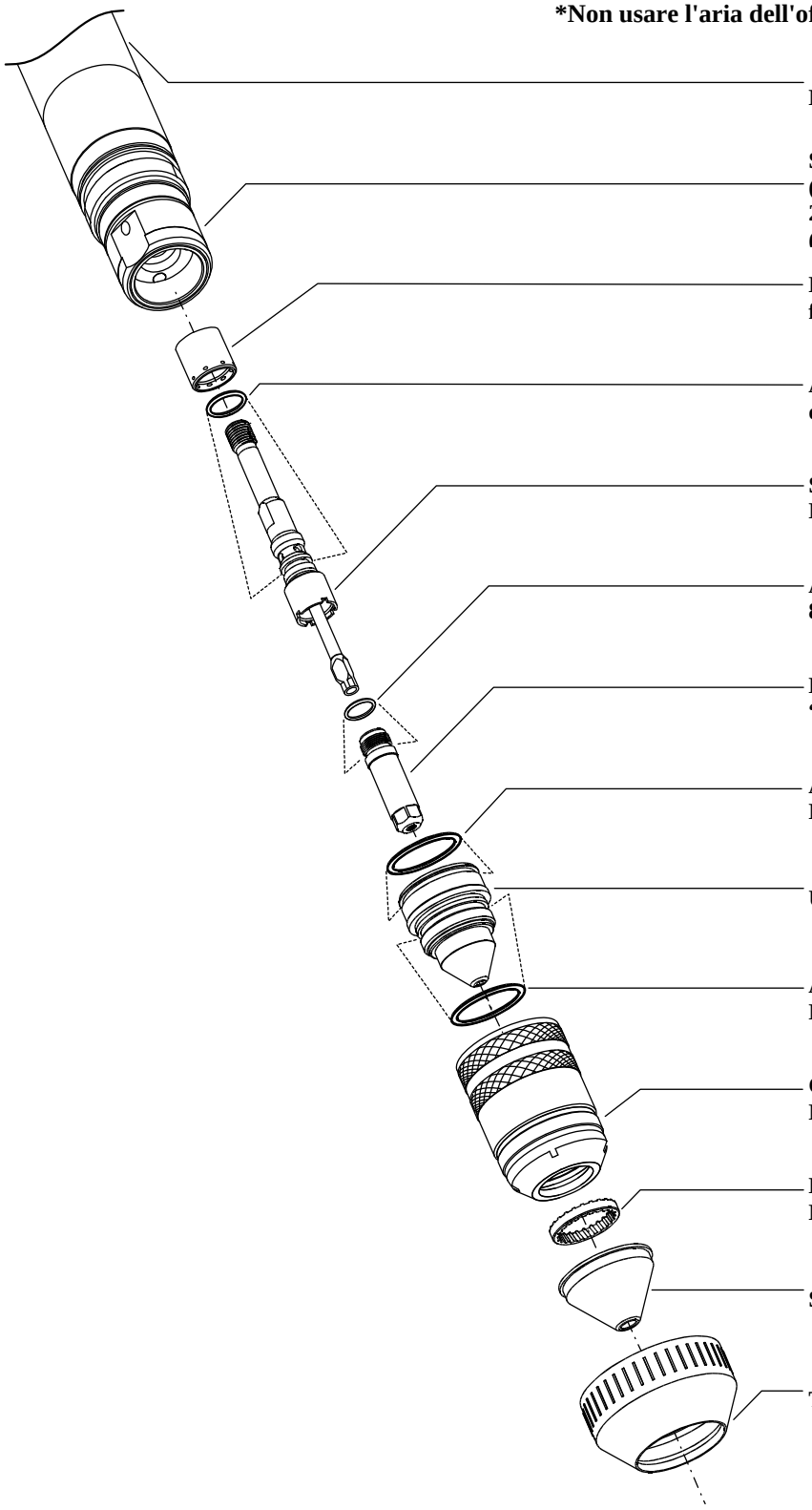
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,160** | **0,180** | **185** | **0,196** | | | | |
| **Millimetri** | **4,1** | **4,6** | **4,7** | **5,0** | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **600** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Aria* a 60 psi / 4,1 Bar** |

***Non usare l'aria dell'officina. Usare aria imbottigliata/compressa.**



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 "8 fori" (0558002530 "Inverso")**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 "N2, H-35, 600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001887 "600A"**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 "Inverso")**

**Scudo N. PARTE 21945 "360A"**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**600 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| )Se non altrimenti specificato, i dati si riferiscono al taglio in acqua descritto in alto. Ridurre la velocità di circa il 10% quando si taglia sott'acqua. | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **N2** | **Aria** | | | | | |
| **POLLICI** | **1,000** | **1,500** | | | | | | |
| **MM** | **25,4** | **38,1** | | | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0,3** | **0,5** | | | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0,8** | **1,1** | | | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **27** | **27** | | | | | | |
| | **BAR** | **1,9** | **1,9** | | | | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **27** | **27** | | | | | | |
| | **BAR** | **1,9** | **1,9** | | | | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **34** | **34** | | | | | | |
| | **BAR** | **2,4** | **2,4** | | | | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **34** | **34** | | | | | | |
| | **BAR** | **2,4** | **2,4** | | | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,625** | **0,625** | | | | | | |
| | **MM** | **15,9** | **15,9** | | | | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **160** | **163** | | | | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **70** | **40** | | | | | | |
| **MM/MIN** | **1778** | **1016** | | | | | | |

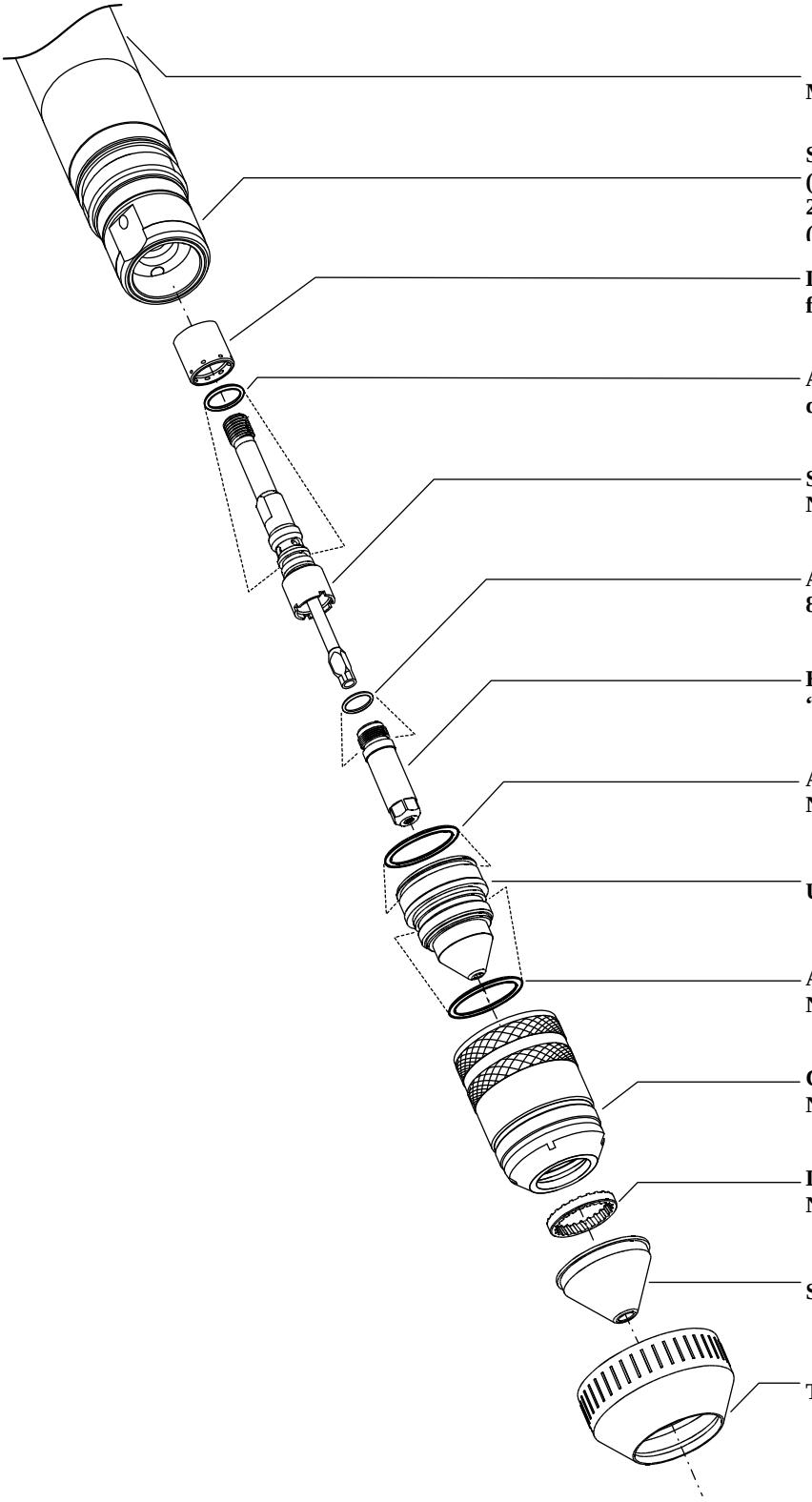
**Larghezza del solco di taglio**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,175** | **0,183** | | | | | | |
| **Millimetri** | **4,5** | **4,6** | | | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **150** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Idrogeno (H-35) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Nitrogeno (N2) a 60 psi / 4,1 Bar** |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 “4 fori” (0558002534 “Inverso”)**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 “N2, H-35, 600A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001883 “150A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 “Inverso”)**

**Scudo N. PARTE 21802 “da 100A a 250A”**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**150 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| NON TAGLIARE SOTT'ACQUA CON H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **H-35** | **N2** | | | | | |
| **POLLICI** | **0,500** | **0,750** | | | | | | |
| **MM** | **12,7** | **19,1** | | | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0,2** | **0,3** | | | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0,4** | **0,6** | | | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **25** | **25** | | | | | | |
| | **BAR** | **1,7** | **1,7** | | | | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **48** | **48** | | | | | | |
| | **BAR** | **3,3** | **3,3** | | | | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **16** | **16** | | | | | | |
| | **BAR** | **1,1** | **1,1** | | | | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **12** | **8** | | | | | | |
| | **BAR** | **0,8** | **0,55** | | | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,500** | **0,625** | | | | | | |
| | **MM** | **12,7** | **15,9** | | | | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **160** | **177** | | | | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **40** | **20** | | | | | | |
| **MM/MIN** | **1016** | **508** | | | | | | |

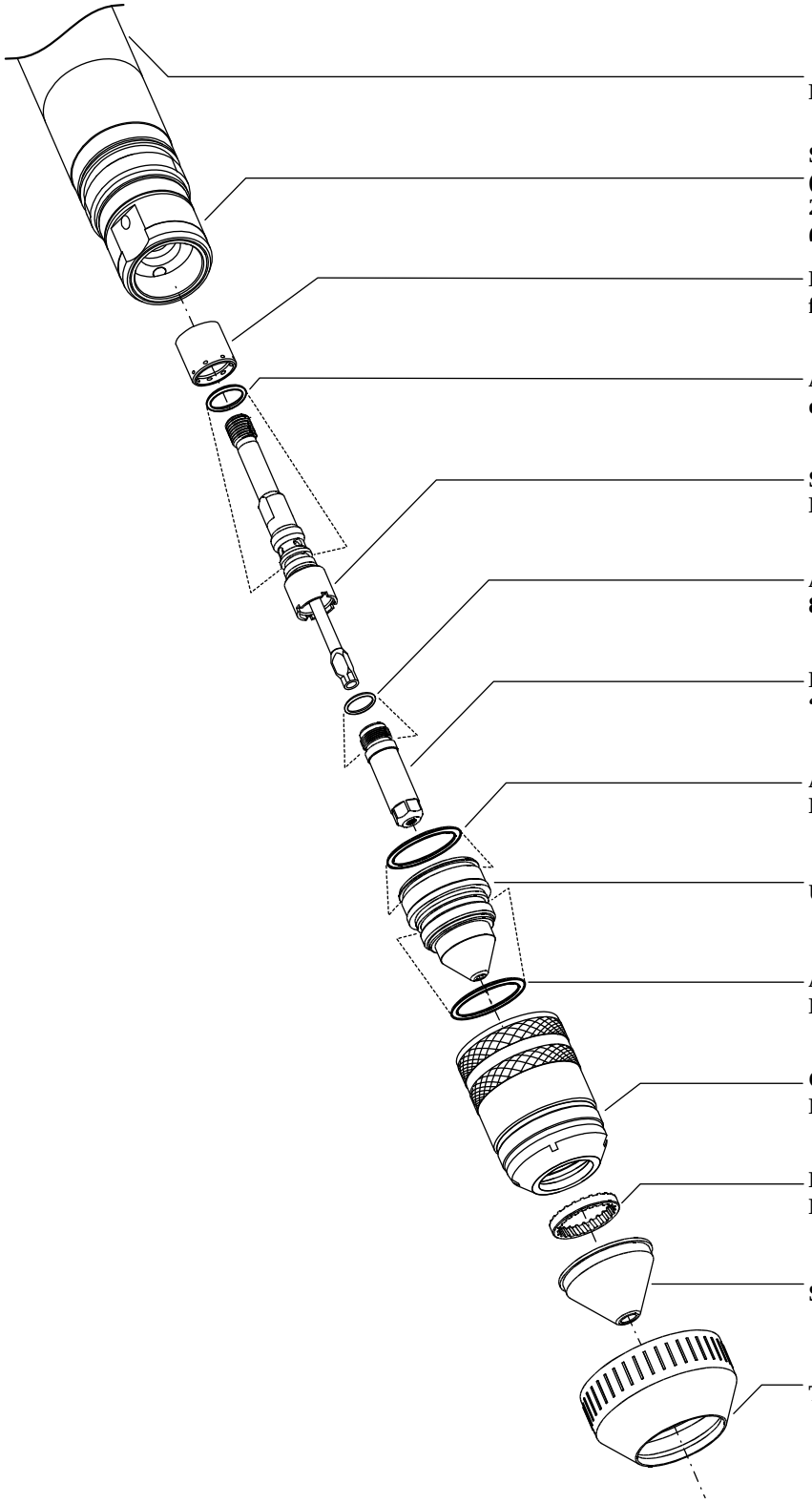
**Larghezza del solco di taglio**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,145** | **0,185** | | | | | | |
| **Millimetri** | **3,7** | **4,7** | | | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **200** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Idrogeno (H-35) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Nitrogeno (N2) a 60 psi / 4,1 Bar** |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558002533 “4 fori” (0558002534 “Inverso”)**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 “N2, H-35, 600A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001884 “200A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 “Inverso”)**

**Scudo N. PARTE 21802 “da 100A a 250A”**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**200 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| NON TAGLIARE SOTT'ACQUA CON H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **H-35** | **N2** | | | | | |
| **POLLICI** | **0,375** | **0,500** | **1.000** | | | | | |
| **MM** | **9,5** | **12,7** | **25,4** | | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0,1** | **0,2** | **0,3** | | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0,4** | **0,4** | **0,8** | | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **25** | **25** | **25** | | | | | |
| | **BAR** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | | | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **54** | **54** | **54** | | | | | |
| | **BAR** | **3,7** | **3,7** | **3,7** | | | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **16** | **14** | **16** | | | | | |
| | **BAR** | **1,1** | **1,0** | **1,1** | | | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **22** | **13** | **22** | | | | | |
| | **BAR** | **1,5** | **0,9** | **1,5** | | | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,375** | **0,500** | **0,750** | | | | | |
| | **MM** | **9,5** | **12,7** | **19,1** | | | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **160** | **164** | **180** | | | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **55** | **50** | **17** | | | | | |
| **MM/MIN** | **1397** | **1270** | **432** | | | | | |

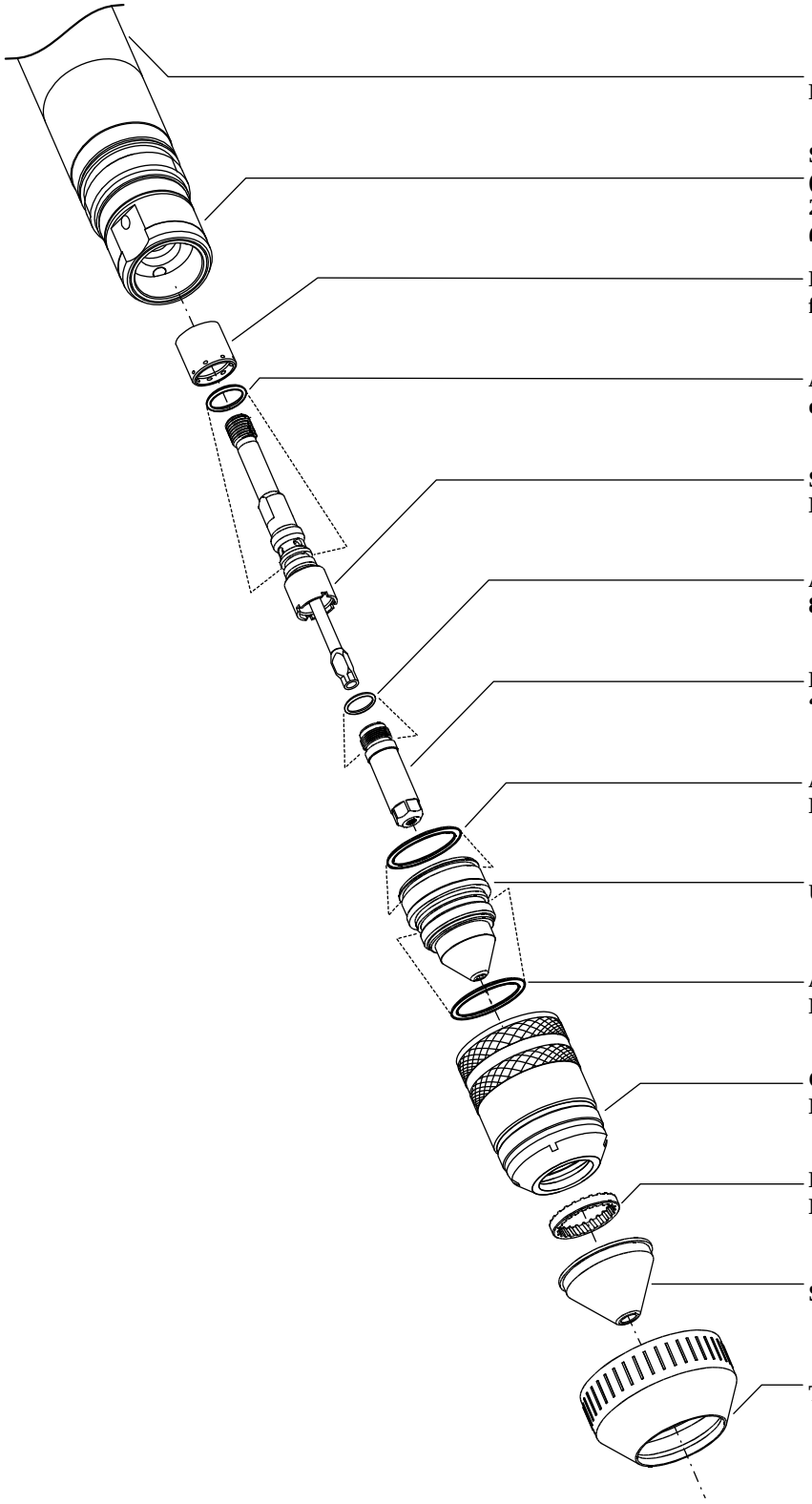
**Larghezza del solco di taglio**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,135** | **0,145** | **0,175** | | | | | |
| **Millimetri** | **3,4** | **3,7** | **4,5** | | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **260** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Idrogeno (H-35) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Nitrogeno (N2) a 60 psi / 4,1 Bar** |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 “8 fori” (0558002530 “Inverso”)**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 “N2, H-35, 600A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001623 “250A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 “Inverso”)**

**Scudo N. PARTE 21802 “da 100A a 250A”**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**260 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| NON TAGLIARE SOTT'ACQUA CON H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **H-35** | **N2** |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **POLLICI** | **0,500** | **0,625** | **0,750** | **1.000** | **1,250** | | | |
| **MM** | **12,7** | **15,9** | **19,1** | **25,4** | **31,8** | | | |

**Timer**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0,2** | **0,2** | **0,4** | **0,6** | **0,6** | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0,4** | **0,5** | **0,6** | **1,2** | **1,2** | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **25** | **25** | **25** | **25** | **25** | | |
| | **BAR** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **65** | **65** | **65** | **65** | **65** | | |
| | **BAR** | **4,5** | **4,5** | **4,5** | **4,5** | **4,5** | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **8** | **8** | **8** | **8** | **8** | | |
| | **BAR** | **0,55** | **0,55** | **0,55** | **0,55** | **0,55** | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **4** | **4** | **4** | **4** | **4** | | |
| | **BAR** | **0,28** | **0,28** | **0,28** | **0,28** | **0,28** | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,500** | **0,625** | **0,625** | **0,750** | **0,750** | | |
| | **MM** | **12,7** | **15,9** | **15,9** | **19,1** | **19,1** | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **165** | **174** | **182** | **195** | **210** | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **50** | **45** | **30** | **20** | **10** | | | |
| **MM/MIN** | **1270** | **1143** | **762** | **508** | **254** | | | |

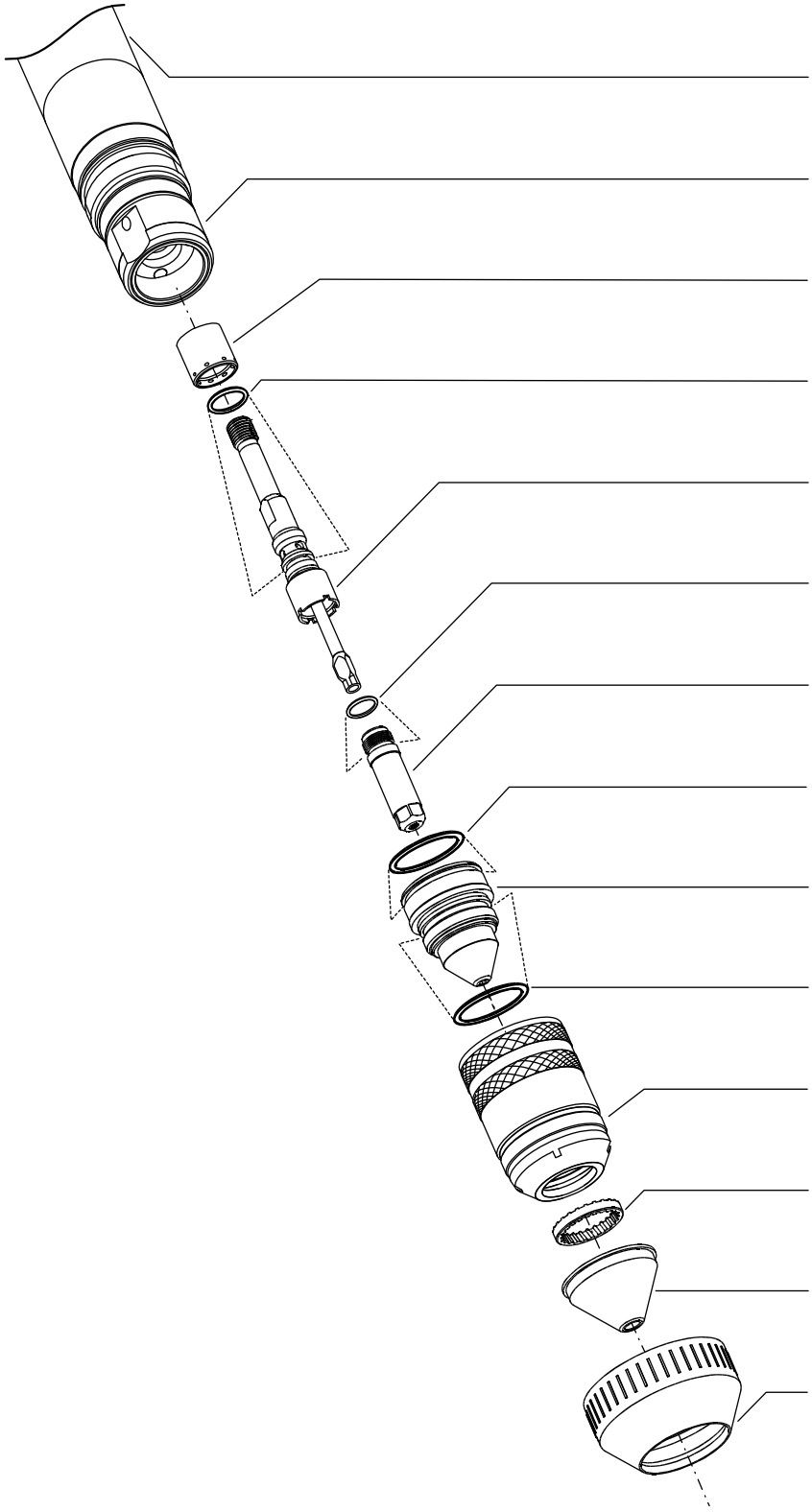
**Larghezza del solco di taglio**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,180** | **0,180** | **0,185** | **0,195** | **0,225** | | | |
| **Millimetri** | **4,6** | **4,6** | **4,7** | **4,9** | **5,7** | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **360** |
| Gas di avvio: | **Nitrogeno (N2) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Idrogeno (H-35) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Nitrogeno (N2) a 60 psi / 4,1 Bar** |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 “8 fori” (0558002530 “Inverso”)**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 “N2, H-35, 600A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001885 “360A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 “Inverso”)**

**Scudo N. PARTE 21945 “360A”**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**360 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| NON TAGLIARE SOTT'ACQUA CON H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **N2** | **H-35** | **N2** |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **POLLICI** | **0,500** | **0,750** | **1.000** | **1,250** | **1,500** | | | |
| **MM** | **12,7** | **19,1** | **25,4** | **31,8** | **38,1** | | | |

**Timer**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0,3** | **0,4** | **0,5** | **0,8** | **1.0** | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **0,6** | **0,8** | **1.0** | **1,2** | **1,2** | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **25** | **25** | **25** | **25** | **25** | | |
| | **BAR** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | **1,7** | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **52** | **60** | **60** | **60** | **80** | | |
| | **BAR** | **3,6** | **4,14** | **4,14** | **4,14** | **5,5** | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **6** | **14** | **14** | **14** | **14** | | |
| | **BAR** | **0,4** | **0,97** | **0,97** | **0,97** | **0,97** | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **4** | **12** | **12** | **12** | **8** | | |
| | **BAR** | **0,3** | **0,8** | **0,8** | **0,8** | **0,55** | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,500** | **0,625** | **0,750** | **0,750** | **0,750** | | |
| | **MM** | **12,7** | **15,9** | **19,1** | **19,1** | **19,1** | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **177** | **183** | **190** | **200** | **225** | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **80** | **45** | **30** | **20** | **15** | | | |
| **MM/MIN** | **2032** | **1143** | **762** | **508** | **381** | | | |

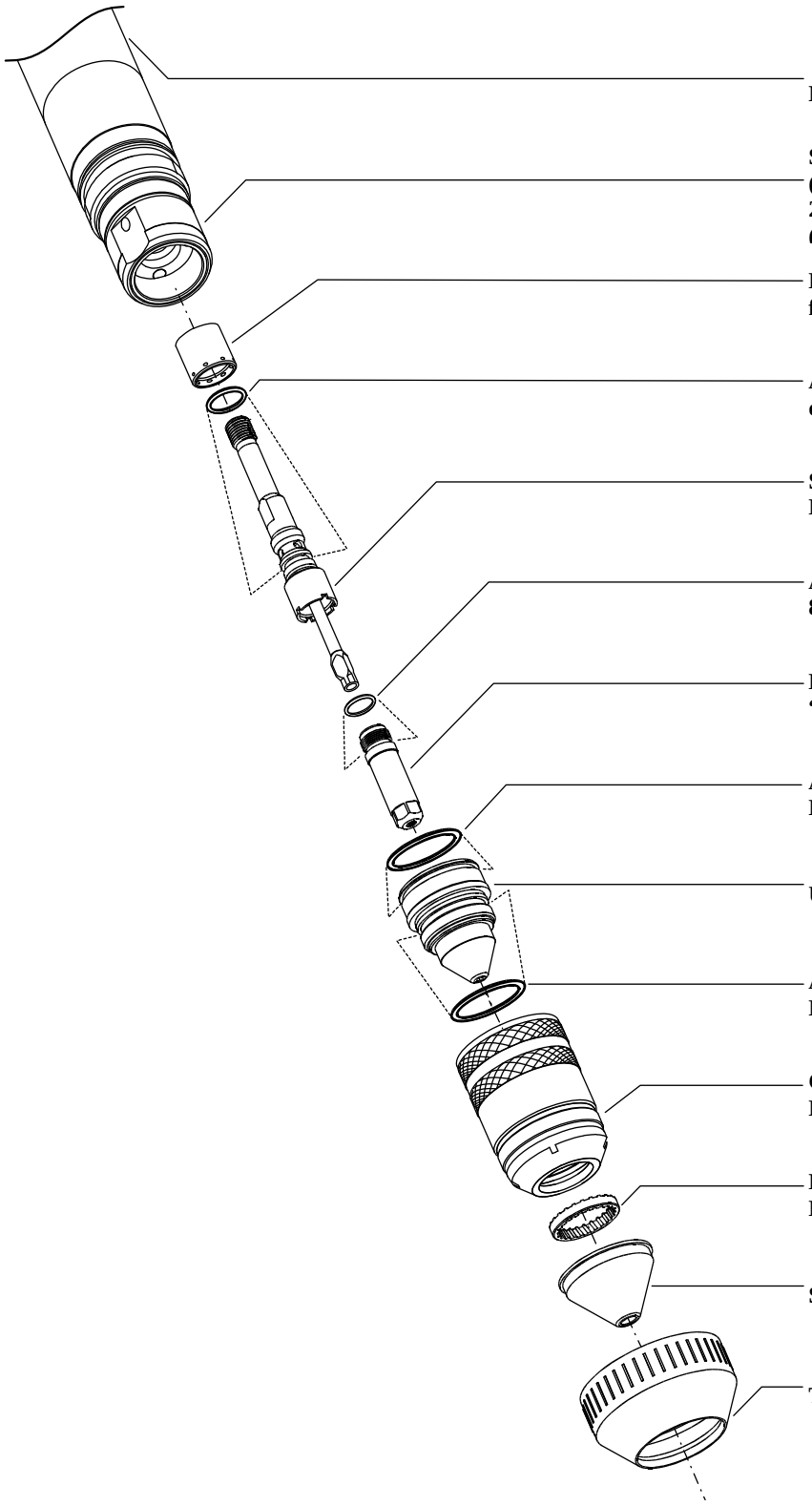
**Larghezza del solco di taglio**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,175** | **0,225** | **0,250** | **0,300** | **0,345** | | | |
| **Millimetri** | **4,5** | **5,7** | **6,3** | **7,6** | **8,8** | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

## PT-600
## Cannello di taglio a getto di plasma

| | |
|---|---|
| Materiale: | **Acciaio inossidabile** |
| Ampere: | **600** |
| Gas di avvio: | **Argon/Idrogeno (H-35) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di taglio: | **Argon/Idrogeno (H-35) a 100 psi / 6,9 Bar** |
| Gas di scudo: | **Nitrogeno (N2) a 60 psi / 4,1 Bar** |



**Manicotto del cannello N. PARTE 0558001626**

**Struttura del cannello N. PARTE 0558001825 (Rif.)**
**2 CIASCUNO Anello ad O N. PARTE 996528 (Rif.)**

**Deflettore del gas N. PARTE 0558001625 “8 fori” (0558002530 “Inverso”)**

**Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Supporto dell'elettrodo con anello ad O N. PARTE 0558001621**

**Anello ad O fornito con elettrodo N. PARTE 86W99 Rif.**

**Elettrodo N. PARTE 0558002499 “N2, H-35, 600A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Ugello N. PARTE 0558001887 “600A”**

**Anello ad O fornito con ugello N. PARTE 181W89 Rif.**

**Coppa di trattenimento dell'ugello N. PARTE 37082**

**Diffusore del gas N. PARTE 21944 (21796 “Inverso”)**

**Scudo N. PARTE 21945 “360A”**

**Trattenitore dello scudo N. PARTE 37081**

# PT-600 Dati del processo

**600 Ampere**
**Acciaio inossidabile**

| NON TAGLIARE SOTT'ACQUA CON H-35 | Gas di avvio | Gas di taglio | Gas di scudo |
|---|---|---|---|
| **Spessore del materiale** | **H-35** | **H-35** | **N2** |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **POLLICI** | **1.000** | **1,500** | **2.000** | **3.000** | | | | |
| **MM** | **25,4** | **38,1** | **50,8** | **76,2** | | | | |

**Timer**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Sollevamento su traforazione (sec.)** | **0,5** | **0,5** | **0,5** | **0,5** | | | | |
| **Ritardo della traforazione (sec.)** | **1.0** | **1,1** | **1,4** | **1,7** | | | | |

**Parametri di configurazione Libbre al pollice quadrato (PSI - Pressione)**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Gas di avvio del plasma** | **PSI** | **46** | **46** | **46** | **46** | | | |
| | **BAR** | **3,2** | **3,2** | **3,2** | **3,2** | | | |
| **Gas di taglio al plasma** | **PSI** | **46** | **46** | **46** | **46** | | | |
| | **BAR** | **3,2** | **3,2** | **3,2** | **3,2** | | | |
| **Gas di avvio dello scudo** | **PSI** | **35** | **35** | **22** | **22** | | | |
| | **BAR** | **2,4** | **2,4** | **1,5** | **1,5** | | | |
| **Gas di taglio dello scudo** | **PSI** | **35** | **35** | **22** | **22** | | | |
| | **BAR** | **2,4** | **2,4** | **1,5** | **1,5** | | | |

**Letture dell'altezza**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Altezza iniziale** | **POLLICI** | **0,750** | **0,750** | **0,750** | **0,750** | | | |
| | **MM** | **19,1** | **19,1** | **19,1** | **19,1** | | | |
| **Tensione del getto (distanziatore)** | | **163** | **186** | **204** | **206** | | | |

**Velocità di spostamento**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **IPM** | **40** | **18** | **12** | **9** | | | | |
| **MM/MIN** | **1016** | **457** | **305** | **229** | | | | |

**Larghezza del solco di taglio**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Pollici** | **0,303** | **0,346** | **0,380** | **0,383** | | | | |
| **Millimetri** | **7,7** | **8,8** | **9,7** | **9,7** | | | | |

**Note:**
**Arco pilota impostato su Alto**

# PARAMETRI DI TAGLIO PER ESP-150 E ESP-200

**Tabella 4-1. 50 – 65 Dati amp**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Ugello - | 50 Amp | N. parte 0558001881 | Scudo - | 50 Amp | N. parte 21795 |
| Elettrodo - | Afnio | N. parte 0558001624 | Diffusore - | 50 Amp | N. parte 21796 |
| Deflettore del gas - | 4 fori | N. parte 055 8002533 | Arco pilota - | BASSO | |

| | Tipo-Spessore del materiale pollici (mm) | Corrente (Amp) | Velocità di spostamento ipm(m/min) | Altezza della traforazione pollici (mm) | Altezza di taglio pollici (mm) | Tensione del getto (Volt) | Gas di avvio Tipo/Pressione psi (bar) | Gas del plasma Tipo/Pressione psi (bar) | Gas di scudo Tipo/Pressione psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CS - 1/16 (1,6) | 50 | 220 (5,6) | 1/4 (6,4) | 5/32 (4) | 115 | Aria - 40 (2,76) | Aria - 60 (4,14) | Aria - 30 (2,07) |
| | CS - 1/8 (3,2) | | 120 (3) | | | 112 | | | |
| | CS - 1/8 (3,2) | 65 | 120 (3) | | 1/8 (3,2) | 110 | | | |
| | CS - 3/16 (4,8) | | 95 (2,4) | | 5/32 (4) | 118 | | | |
| | CS - 1/4 (6,4) | | 80 (2) | | | 120 | | | Aria - 65 (4,48) |
| | CS - 3/8 (9,6) | | 40 (2) | 5/16 (8) | | 122 | | | |
| | SS - 1/16 (1,6) | 50 | 180 (4,6) | 1/4 (6,4) | 5/32 (4) | 111 | Aria - 40 (2,76) | Aria - 60 (4,14) | Aria - 30 (2,07) |
| | SS - 1/8 (3,2) | 65 | 80 (2) | | | 119 | | | |
| | SS - 1/4 (6,4) | | 60 (1,5) | | | 118 | | | Aria - 65 (4,48) |
| | AL - 1/16 (1,6) | 50 | 180 (4,6) | 1/4 (6,4) | 1/8 (3,2) | 116 | Aria - 40 (2,76) | Aria - 60 (4,14) | Aria - 45 (3,1) |
| | AL - 1/8 (3,2) | | 110 (2,8) | | | 115 | | | |
| | AL - 1/4 (6,4) | 65 | 65 (1,6) | | 5/32 (4) | 128 | | | Aria - 65 (4,48) |
| | AL - 1/16 (1,6) | 50 | 180 (4,6) | 1/4 (6,4) | 1/8 (3,2) | 118 | $N_2$ - 40 (2,76) | $N_2$ - 60 (4,14) | $N_2$ - 30 (2,07) |
| | AL - 1/8 (3,2) | | 110 (2,8) | | | 117 | | | |
| * | AL - 1/4 (6,4) | 65 | 70 (1,8) | | | 125 | | | $N_2$ - 65 (4,48) |
| | SS - 1/16 (1,6) | 50 | 180 (4,6) | 1/4 (6,4) | 5/32 (4) | 119 | $N_2$ - 40 (2,76) | $N_2$ - 60 (4,14) | $N_2$ - 30 (2,07) |
| | SS - 1/8 (3,2) | 65 | 80 (2) | | | 125 | | | $N_2$ - 45 (3,1) |
| | SS - 1/4 (6,4) | | 55 (1,4) | | | 127 | | | $N_2$ - 65 (4,48) |

NOTE:
CS – Acciaio duro (Carbon Steel), SS – Acciaio inossidabile (Stainless Steel), AL – Alluminio
I tagli del Plasma dell'aria/Scudo dell'aria, da 50 - 65 Amp sull'acciaio inossidabile e sull'alluminio hanno superfici ruvide.
I tagli del plasma $N_2$ /dello scudo $N_2$ , da 50 - 65 Amp dell'acciaio inossidabile e dell'alluminio hanno superfici passabili-buone.

* - utilizza elettrodo n, parte 0558002499

**Tabella 4-2. 100 Dati amp**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Ugello - | 200 Amp | N. parte 0558001882 | Scudo 100 - | 250 Amp | N. parte 21802 |
| Elettrodo - | Afnio | N. parte 0558001624 | Diffusore 100 - | 360 Amp | N. parte 21944 |
| Deflettore del gas - | 4 fori | N. parte 0558002533 | Arco pilota - | ALTO | |

| | Tipo-Spessore del materiale pollici (mm) | Corrente (Amp) | Velocità di spostamento ipm(m/min) | Altezza della traforazione pollici (mm) | Altezza di taglio pollici (mm) | Tensione del getto (Volt) | Gas di avvio Tipo/Pressione psi (bar) | Gas del plasma Tipo/Pressione psi (bar) | Gas di scudo Tipo/Pressione psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CS - 3/16 (4,8) | 100 | 150 (3,8) | 3/8 (9,6) | 1/8 (3,2) | 148 | Aria - 30 (2,07) | Aria - 50 (3,45) | Aria - 110 (7,6) |
| | CS - 1/4 (6,4) | | 120 (3) | | 5/32 (4) | 154 | | | Aria - 85 (5,86) |
| | CS - 3/8 (9,6) | | 65 (1,65) | | 3/16 (4,8) | 159 | | | |
| | CS - 1/2 (12,7) | | 50 (1,27) | | | 162 | | | Aria - 65 (4,48) |
| | CS - 5/8 (15,8) | | 35 (,89) | 1/2 (12,7) | 9/32 (7,1) | 175 | | | |
| | CS - 3/4 (19) | | 20 (,50) | | 5/16 (8) | 184 | | | |
| | SS - 1/4 (6,4) | 100 | 55 (1,4) | 3/8 (9,6) | 1/8 (3,2) | 154 | Aria - 30 (2,07) | Aria - 45 (3,1) | Aria - 85 (5,86) |
| | SS - 3/8 (9,6) | | 35 (,89) | | 3/16 (4,8) | 165 | | | |
| | SS - 1/2 (12,7) | | 25 (,6) | | 5/16 (8) | 180 | | | Aria - 65 (4,48) |
| | SS - 3/4 (19) | | 10 (,25) | 1/2 (12,7) | | 189 | | | |
| | AL - 1/4 (6,4) | 100 | 100 (2,5) | 3/8 (9,6) | 3/16 (4,8) | 154 | Aria - 30 (2,07) | Aria - 50 (3,45) | Aria - 65 (4,48) |
| | AL - 3/8 (9,6) | | 70 (1,78) | | 1/4 (6,4) | 174 | | | Aria - 85 (5,86) |
| | AL - 1/2 (12,7) | | 50 (1,27) | | 5/16 (8) | 183 | | | |
| | AL - 3/4 (19) | | 30 (,76) | 1/2 (12,7) | | 189 | | | Aria - 65 (4,48) |
| | CS - 3/16 (4,8) | 100 | 150 (3,8) | 3/8 (9,6) | 5/32 (4) | 135 | $N_2$ - 30 (2,07) | $O_2$ - 50 (3,45) | Aria - 85 (5,86) |
| | CS - 1/4 (6,4) | | 120 (3) | | | 133 | | | |
| | CS - 3/8 (9,6) | | 80 (2) | | 1/4 (6,4) | 149 | | | |
| | CS - 1/2 (12,7) | | 60 (1,5) | | 3/16 (4,8) | 141 | | | Aria - 65 (4,48) |
| | CS - 5/8 (15,8) | | 37 (,94) | 1/2 (12,7) | 5/16 (8) | 159 | | | |
| | CS - 3/4 (19) | | 20 (,50) | | | 162 | | | |
| * | SS - 1/4 (6,4) | 100 | 55 (1,4) | 3/8 (9,6) | 1/8 (3,2) | 153 | $N_2$ - 30 (2,07) | $N_2$ - 35 (2,4) | $N_2$ - 85 (5,86) |
| * | SS - 3/8 (9,6) | | 45 (1,1) | | 3/16 (4,8) | 157 | | | |
| * | SS - 1/2 (12,7) | | 35 (,89) | | | 162 | | | |
| * | SS - 3/4 (19) | | 13 (,33) | 1/2 (12,7) | 5/16 (8) | 185 | | | $N_2$ - 65 (4,48) |
| * | SS - 1/4 (6,4) | 100 | 55 (1,4) | 3/8 (9,6) | 1/8 (3,2) | 153 | $N_2$ - 30 (2,07) | $N_2$ - 35 (2,4) | Aria - 85 (5,86) |
| * | SS - 3/8 (9,6) | | 45 (1,1) | | 3/16 (4,8) | 157 | | | |
| * | SS - 1/2 (12,7) | | 35 (,89) | | | 162 | | | |
| * | SS - 3/4 (19) | | 13 (,33) | 1/2 (12,7) | 5/16 (8) | 185 | | | Aria - 65 (4,48) |

NOTE: Quando si utilizza un cannello di 50 piedi, una sosta di circa 3 secondi è necessaria per consentire lo spurgo del gas di avvio $N_2$ tramite il gas di taglio $O_2$. CS – Acciaio duro (Carbon Steel), SS – Acciaio inossidabile (Stainless Steel), AL – Alluminio
Tutti i tagli del Plasma dell'aria/dello Scudo dell'aria, da 100 Amp presentano buone superfici, eccetto l'AL da 3/4 di pollice (19 mm) che presenta una superficie scadente.
Tutti i tagli del Plasma dell'aria/dello Scudo dell'aria, da 100 Amp su acciaio inossidabile presentano buone superfici, eccetto SS da 3/4 di pollice (19 mm) che presenta una superficie molto ruvide.
Tutti i tagli del Plasma $N_2$ /dello Scudo $N_2$, da 100 Amp su acciaio inossidabile presentano superfici piuttosto buone, eccetto la superficie SS da 3/4 di pollice (19 mm) che è buona.
* - utilizza elettrodo n. parte 0558002499

**Tabella 4-3. 150 Dati amp**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Ugello - | 200 Amp | N. parte 0558001883 | Scudo 100 - | 250 Amp | N. parte 21802 |
| Elettrodo - | Afnio | N. parte 0558001624 | Diffusore 100 - | 360 Amp | N. parte 21944 |
| Deflettore del gas - | 4 fori | N. parte 0558002533 | Arco pilota - | ALTO | |

| Tipo-Spessore del materiale pollici (mm) | Corrente (Amp) | Velocità di spostamento ipm(m/min) | Altezza della traforazione pollici (mm) | Altezza di taglio pollici (mm) | Tensione del getto (Volt) | Gas di avvio Tipo/Pressione psi (bar) | Gas del plasma Tipo/Pressione psi (bar) | Gas di scudo Tipo/Pressione psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CS - 3/16 (4,8) | 150 | 160 (4,1) | 3/8 (9,6) | 1/8 (3,2) | 143 | Aria - 25 (1,7) | Aria - 50 (3,45) | Aria - 85 (5,86) |
| CS - 1/4 (6,4) | | 140 (3,6) | | | 145 | | | Aria - 55 (3,8) |
| CS - 3/8 (9,6) | | 90 (2,3) | | 3/16 (4,8) | 156 | | | |
| CS - 1/2 (12,7) | | 75 (1,9) | | 1/4 (6,4) | 160 | | | Aria - 65 (4,48) |
| CS - 5/8 (15,8) | | 50 (1,3) | 1/2 (12,7) | | 164 | | | |
| CS - 3/4 (19) | | 45 1,1) | | 3/8 (9,6) | 179 | | | |
| CS - 1 (25,4) | | 25 (,64) | | | 184 | | | |
| SS - 3/16 (4,8) | 150 | 200 | 3/8 (9,6) | 1/8 (3,2) | 138 | Aria - 25 (1,7) | Aria - 50 (3,45) | Aria - 85 (5,86) |
| SS - 1/4 (6,4) | | 165 | | 3/16 (4,8) | 146 | | | Aria - 65 (4,48) |
| SS - 3/8 (9,6) | | 95 | | 1/4 (6,4) | 155 | | | |
| SS - 1/2 (12,7) | | 60 | | 5/16 (8) | 163 | | | |
| SS - 3/4 (19) | | 25 | 1/2 (12,7) | 3/8 (9,6) | 175 | | | |
| SS - 1 (25,4) | | 15 | | | 185 | | | |
| AL - 3/16 (4,8) | 150 | 200 (5,1) | 3/8 (9,6) | 3/16 (4,8) | 148 | Aria - 25 (1,7) | Aria - 45 (3,1) | Aria - 85 (5,86) |
| AL - 1/4 (6,4) | | 140 (3,6) | | | 149 | | | |
| AL - 3/8 (9,6) | | 105 (2,7) | | 1/4 (6,4) | 159 | | | Aria - 65 (4,48) |
| AL - 1/2 (12,7) | | 80 (2) | | 5/16 (8) | 174 | | | Aria - 85 (5,86) |
| AL - 3/4 (19) | | 45 (1,1) | 1/2 (12,7) | | 180 | | | Aria - 65 (4,48) |
| AL - 1 (25,4) | | 30 (,76) | | | 184 | | | |
| CS - 3/16 (4,8) | 150 | 160 (4,1) | 3/8 (9,6) | 1/8 (3,2) | 127 | $N_2$ - 25 (1,7) | $O_2$ - 45 (3,1) | Aria - 85 (5,86) |
| CS - 1/4 (6,4) | | 150 (3,8) | | 3/16 (4,8) | 130 | | | Aria - 45 (3,1) |
| CS - 3/8 (9,6) | | 90 (2,3) | | | 134 | | | Aria - 65 (4,48) |
| CS - 1/2 (12,7) | | 75 (1,9) | | 1/4 (6,4) | 142 | | | |
| CS - 5/8 (15,8) | | 55 (1,4) | 1/2 (12,7) | 5/16 (8) | 151 | | | Aria - 85 (5,86) |
| CS - 3/4 (19) | | 45 (1,1) | | 3/8 (9,6) | 157 | | | Aria - 65 (4,48) |
| CS - 1 (25,4) | | 25 (,64) | | 5/16 (8) | 160 | | | |

NOTE: Quando si utilizza un cannello di 50 piedi, una sosta di circa 3 secondi è necessaria per consentire lo spurgo del gas di avvio $N_2$ tramite il gas di taglio $O_2$
CS – Acciaio duro (Carbon Steel), SS – Acciaio inossidabile (Stainless Steel), AL – Alluminio
Tutti i tagli del Plasma dell'aria/dello Scudo dell'aria, da 100 Amp presentano buone superfici, eccetto l'AL da 3/4 di pollice (19 mm) che presenta una superficie scadente.
Tutti i tagli del Plasma dell'aria/dello Scudo dell'aria, da 100 Amp su acciaio inossidabile presentano buone superfici, eccetto SS da 3/4 di pollice (19 mm) che presenta una superficie molto ruvide.
Tutti i tagli del Plasma $N_2$ /dello Scudo $N_2$, da 100 Amp su acciaio inossidabile presentano superfici piuttosto buone, eccetto la superficie SS da 3/4 di pollice (19 mm) che è buona.

**Tabella 4-3. 150 Dati amp (segue)**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Ugello - | 150 Amp | N. parte 0558001883 | Scudo 100 - | 250 Amp | N. parte 21802 |
| Deflettore del gas – | 4 fori | N. parte 0558002533 | Diffusore 100 - | 360 Amp | N. parte 21944 |
| Elettrodo – Afnio | | N. parte 0558002499 | Arco pilota - | ALTO | |

| Tipo-Spessore del materiale pollici (mm) | Corrente (Amp) | Velocità di spostamento ipm(m/min) | Altezza della traforazione pollici (mm) | Altezza di taglio pollici (mm) | Tensione del getto (Volt) | Gas di avvio Tipo/Pressione psi (bar) | Gas del plasma Tipo/Pressione psi (bar) | Gas di scudo Tipo/Pressione psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SS - 3/16 (4,8) | 150 | 200 (5,1) | 3/8 (9,6) | 1/8 (3,2) | 132 | $N_2$ - 25 (1,7) | $N_2$ - 45 (3,1) | Aria - 85 (5,86) |
| SS - 1/4 (6,4) | | 130 (3,3) | | 3/16 (4,8) | 140 | | | |
| SS - 3/8 (9,6) | | 85 (2,16) | | | 143 | | | |
| SS - 1/2 (12,7) | | 60 (1,5) | | 1/4 (6,4) | 154 | | | |
| SS - 3/4 (19) | | 18 (,45) | 1/2 (12,7) | | 164 | | | Aria - 65 (4,48) |
| SS - 1 (25,4) | | 10 (,25) | | 5/16 (8) | 179 | | | |
| SS - 1/2 (12,7) | 150 | 40 (1,0) | 3/8 (9,6) | 5/16 (8) | 160 | $N_2$ - 25 (1,7) | H-35 - 55 (3,8) | $N_2$ - 65 (4,48) |
| SS - 3/4 (19) | | 25 (,64) | 1/2 (12,7) | 3/8 (9,6) | 175 | | | $N_2$ - 45 (3,1) |
| SS - 1 (25,4) | | 12 (,30) | NR | | 180 | | | $N_2$ - 20 (1,37) |
| AL - 3/16 (4,8) | 150 | 200 (5,1) | 3/8 (9,6) | 3/16 (9,6) | 136 | $N_2$ - 25 (1,7) | H-35 - 55 (3,8) | $N_2$ - 65 (4,48) |
| AL - 1/4 (6,4) | | 150 (3,8) | | 1/4 (6,4) | 141 | | | |
| AL - 3/8 (9,6) | | 110 (2,8) | | | 145 | | | |
| AL - 1/2 (12,7) | | 90 (2,3) | | 5/16 (8) | 155 | | | |
| Al - 3/4 (19) | | 50 (1,3) | 1/2 (12,7) | 3/8 (9,6) | 166 | | | |
| AL - 1 (25,4) | | 30 (,76) | | | 171 | | | |

NOTE: Quando si utilizza un cannello di 50 piedi, una sosta di circa 3 secondi è necessaria per consentire lo spurgo del gas di avvio $N_2$ tramite il gas di taglio $O_2$.
CS – Acciaio duro (Carbon Steel), SS – Acciaio inossidabile (Stainless Steel), AL – Alluminio
Tutti i tagli del Plasma dell'aria/dello Scudo dell'aria, da 100 Amp presentano buone superfici, eccetto l'AL da 3/4 di pollice (19 mm) che presenta una superficie scadente.
Tutti i tagli del Plasma dell'aria/dello Scudo dell'aria, da 100 Amp su acciaio inossidabile presentano buone superfici, eccetto SS da 3/4 di pollice (19 mm) che presenta una superficie molto ruvide.
Tutti i tagli del Plasma $N_2$ /dello Scudo $N_2$, da 100 Amp su acciaio inossidabile presentano superfici piuttosto buone, eccetto la superficie SS da 3/4 di pollice (19 mm) che è buona.

**Tabella 4-4. 200 Dati amp**

| | | | |
|---|---|---|---|
| Ugello - | 200 Amp | N. parte 0558001884 | Arco pilota - ALTO |
| Elettrodo - | Afnio | N. parte 0558001624 | |
| Deflettore del gas - | 4 fori | N. parte 0558002533 | □ Non un taglio di caduta |
| Scudo 100 - | 250 Amp | N. parte 21802 | ● Traforazione più spessa di 1 pollice (25,4 mm) non è consigliata. |
| Diffusore 100 - | 360 Amp | N. parte 21944 | Se si cerca di impostare il gas dello scudo su 85 psi (5,86 bar) o più. |

| Tipo-Spessore del materiale pollici (mm) | Corrente (Amp) | Velocità di spostamento ipm(m/min) | Altezza della traforazione pollici (mm) | Altezza di taglio pollici (mm) | Tensione del getto (Volt) | Gas di avvio Tipo/Pressione psi (bar) | Gas del plasma Tipo/Pressione psi (bar) | Gas di scudo Tipo/Pressione psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CS - 1/4 (6,4) | 200 | 150 (3,8) | 3/8 (9,6) | 1/8 (3,2) | 143 | Aria - 30 (2,07) | Aria - 45 (3,1) | Aria - 65 (4,48) |
| CS - 3/8 (9,6) | | 100 (2,54) | | | 146 | | | |
| CS - 1/2 (12,7) | | 95 (2,4) | | 7/32 (5,5) | 158 | | | |
| CS - 5/8 (15,8) | | 75 (1,9) | 1/2 (12,7) | | 160 | | | Aria - 55 (3,8) |
| CS - 3/4 (19) | | 65 (1,65) | | 1/4 (6,4) | 165 | | | |
| CS - 1 (25,4) | | 35 (,89) | | 3/8 (9,6) | 180 | | | Aria - 65 (4,48) |
| CS - 1/4 (6,4) | 200 | 170 (4,3) | 3/8 99,6) | 1/8 (3,2) | 129 | $N_2$ - 30 (2,07) | $O_2$ - 45 (3,1) | Aria - 65 (4,48) ● |
| CS - 3/8 (9,6) | | 110 (2,8) | | 3/16 (4,8) | 133 | | | |
| CS - 1/2 (12,7) | | 95 (2,4) | | 7/32 (5,5) | 136 | | | |
| CS - 5/8 (15,8) | | 75 (1,9) | 1/2 (12,7) | | 139 | | | Aria - 55 (3,8) |
| CS - 3/4 (19) | | 55 (1,4) | | 1/4 (6,4) | 142 | | | |
| CS - 1 (25,4) | | 40 (1,0) | | 3/8 (9,6) | 155 | | | Aria - 65 (4,48) |
| SS - 1/4 (6,4) | 200 | 140 (3,6) | 3/8 (9,6) | 1/8 (3,2) | 142 | Aria - 30 (2,07) | Aria - 52 (3,6) | Aria - 85 (5,86) |
| SS - 3/8 (9,6) | | 125 (3,2) | | 3/16 (4,8) | 150 | | | |
| SS - 1/2 (12,7) | | 85 (2,2) | | | 154 | | | |
| SS - 3/4 (19) | | 55 (1,4) | 1/2 (12,7) | 3/8 (9,6) | 174 | | | |
| SS - 1 (25,4) | | 20 (,50) | | | 180 | | | ● |
| AL - 1/4 (6,4) | 200 | 125 (3,2) | 3/8 (9,6) | 3/16 (4,8) | 155 | Aria - 30 (2,07) | Aria - 52 (3,6) | Aria - 85 (5,86) |
| AL - 3/8 (9,6) | | 110 (2,8) | | 1/4 (6,4) | 165 | | | |
| AL - 1/2 (12,7) | | 85 (2,2) □ | | | 167 | | | |
| Al - 3/4 (19) | | 60 (1,5) | 1/2 (12,7) | 3/8 (9,6) | 182 | | | |
| AL -1 (25,4) | | 40 (1,02) | | | 189 | | | |

NOTE: CS – Acciaio duro (Carbon Steel), SS – Acciaio inossidabile (Stainless Steel), AL – Alluminio
Tutti i tagli del Plasma $N_2$ /Scudo dell'aria, da 200 Amp su alluminio e acciaio inossidabile sono dotati di superfici buone, eccetto l'AL da 1 pollice (25,4 mm) che ha una superficie scadente.

**Tabella 4-4. 200 Dati amp (segue)**

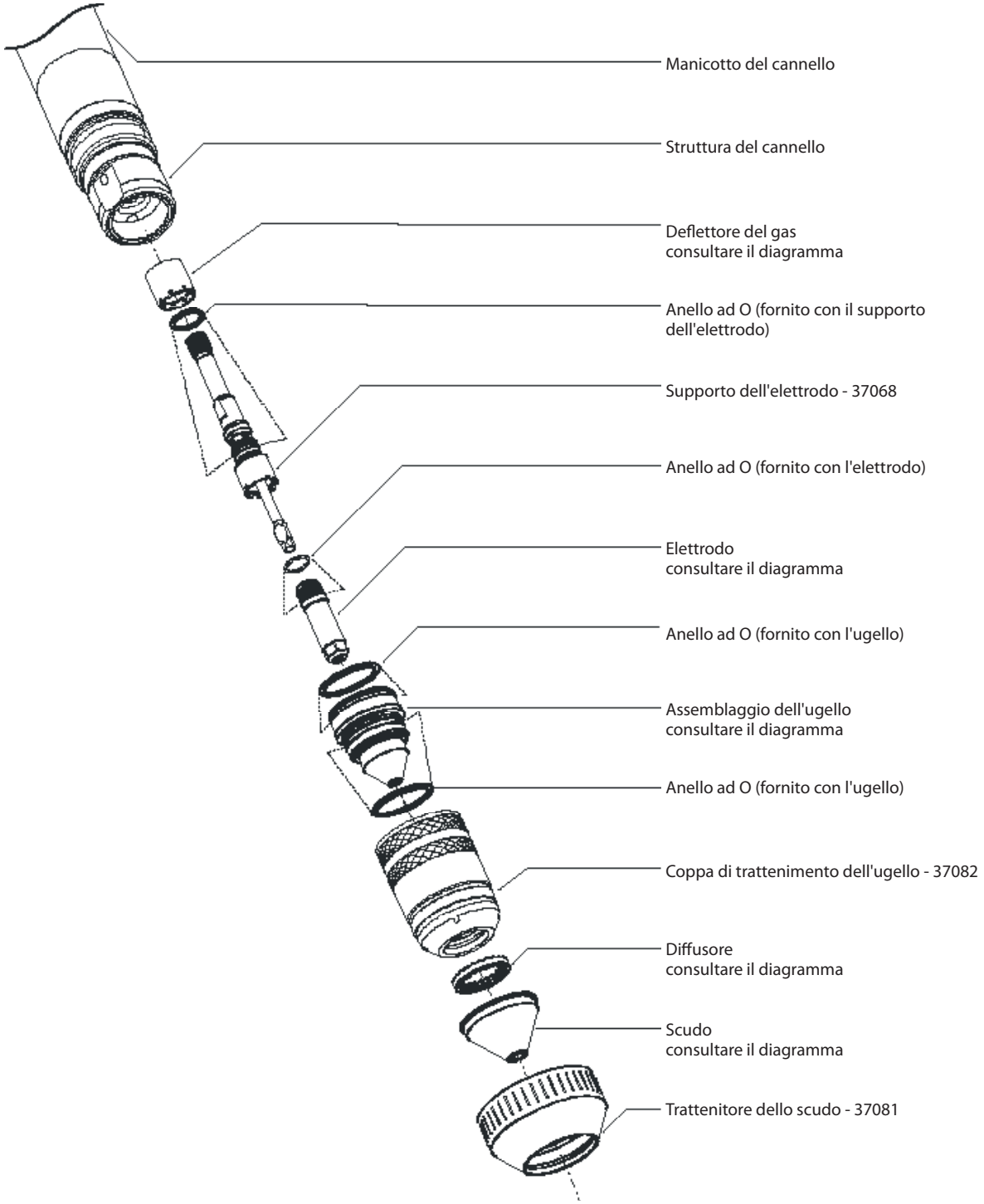
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Ugello - | 200 Amp | N. parte 0558001884 | Arco pilota – ALTO | |
| Deflettore del gas - | 4 fori | N. parte 055 8002533 | Elettrodo – Afnio | N. parte 0558002499 |
| Scudo 100 - | 250 Amp | N. parte 21802 | | |
| Diffusore 100 - | 360 Amp | N. parte 21944 | | |

| Tipo-Spessore del materiale pollici (mm) | Corrente (Amp) | Velocità di spostamento ipm(m/min) | Altezza della traforazione pollici (mm) | Altezza di taglio pollici (mm) | Tensione del getto (Volt) | Gas di avvio Tipo/Pressione psi (bar) | Gas del plasma Tipo/Pressione psi (bar) | Gas di scudo Tipo/Pressione psi (bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| AL - 1/4 (6,4) | 200 | 180 (4,6) | 3/8 (9,6) | 3/16 (4,8) | 151 | $N_2$ - 30 (2,07) | $N_2$ - 35 (2,4) | Aria - 65 (4,48) |
| AL - 3/8 (9,6) | | 110 (2,8) | | | 155 | | | |
| AL - 1/2 (12,7) | | 70 (1,8) | | | 159 | | | |
| AL - 3/4 (19) | | 55 (1,4) | 1/2 (12,7) | 1/4 (6,4) | 170 | | | |
| AL - 1 (25,4) | | 30 (,76) | | | 177 | | | |
| SS - 1/4 (6,4) | 200 | 165 (4,2) | 3/8 (9,6) | 1/4 (6,4) | 148 | $N_2$ - 30 (2,07) | $N_2$ - 35 (2,4) | Aria - 85 (5,86) |
| SS - 3/8 (9,6) | | 105 (2,7) | | 3/16 (4,8) | 149 | | | |
| SS - 1/2 (12,7) | | 90 (2,3) | | | 150 | | | Aria - 65 (4,48) |
| SS - 3/4 (19) | | 45 (1,1) | 1/2 (12,7) | 1/4 (6,4) | 159 | | | Aria - 45 (3,1) |
| SS - 1 (25,4) | | 20 (,50) | | | 169 | | | Aria - 65 (4,48) |
| SS - 1/2 (12,7) | 200 | 50 (1,27) | 1/2 (12,7) | 3/8 (9,6) | 163 | $N_2$ - 30 (2,07) | H-35 - 52 (3,6) | $N_2$ - 85 (5,86) |
| SS - 5/8 (15,8) | | 47 (1,2) | | 5/16 (8) | 162 | | | |
| SS - 3/4 (19) | | 32 (,8) | | 3/8 (9,6) | 169 | | | |
| SS - 1 (25,4) | | 17 (,43) | | | 175 | | | |
| AL - 1/4 (6,4) | 200 | 155 (3,9) | 3/8 (9,6) | 5/16 (8) | 146 | $N_2$ - 30 (2,07) | H-35 - 52 (3,6) | $N_2$ - 65 (4,48) |
| AL - 3/8 (9,6) | | 120 (3) | | 1/4 (6,4) | 148 | | | $N_2$ - 45 (3,1) |
| AL - 1/2 (12,7) | | 110 (2,8) | | 5/16 (8) | 155 | | | |
| AL - 3/4 (19) | | 60 (1,5) | 1/2 (12,7) | 3/8 (9,6) | 166 | | | $N_2$ - 85 (5,86) |
| AL - 1 (25,4) | | 40 (1,01) | | | 169 | | | |

NOTE: SS – Acciaio inossidabile (Stainless Steel), AL – Alluminio
Acciaio inossidabile da 3/8 di pollice (9,6 mm) e materiali più sottili NON sono consigliati per il gas del plasma H-35 – scoria pesante

## PARAMETRI DI TAGLIO PER L'ESP-1000

Il cannello di taglio a getto di plasma meccanizzato PT-600 è ideato per il taglio senza iniezione d'acqua. Il taglio può essere effettuato con l'aria, l'ossigeno, il nitrogeno o H-35, come gas di taglio, a correnti che vanno da 50 a 360 ampere. Il taglio sott'acqua può essere effettuato con il PT-600, utilizzando una Cortina d'aria a 150 amp o più. Fare riferimento a F15-475 per informazioni sulla Cortina d'aria.




**Componenti PT-600**

## SELEZIONE DEL COMPONENTE PER PT-600

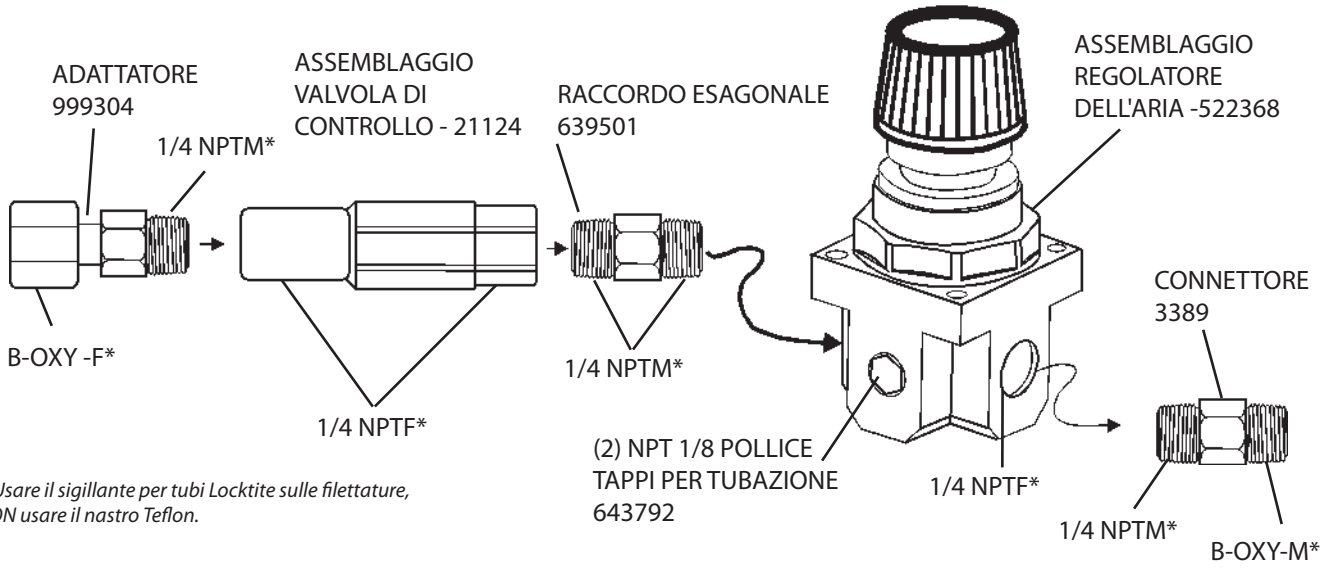
| Applicazione | | Parti di ricambio consigliate | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Corrente e gas del plasma | Spessore e materiale | Scudo | Diffusore | Ugello | Elettrodo | Deflettore del gas |
| 50-65A<br>Aria e $N_2$ | Da 1,16 a 6 mm<br>CS, SS, AL | 50A<br>21795 | 50A<br>21796 | 0558001881 | 0558001624 o<br>0558001624<br>(UL) | 0558002533<br>STD 4 fori |
| 100A<br>Aria, $N_2$, $O_2$ | Da 4 a 19 mm<br>CS, SS, AL | 100A-250A<br>21802 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001882 | 0558001624 o<br>0558001624<br>(UL) | 0558002533<br>STD 4 fori<br>0558002534<br>Rev 4 fori |
| 150A<br>Aria, $N_2$, $O_2$ | Da 6 a 25 mm<br>CS, SS, AL | 100A-250A<br>21802 | 100 -360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001883 | 0558001624 o<br>0558001624<br>(UL) | 0558002533<br>STD 4 fori<br>0558002534<br>Rev 4 fori |
| 150A<br>$N_2$, H35 | Da 6 a 25 mm<br>SS, AL | 100A-250A<br>21802 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001883 | 0558002499 | 0558002533<br>STD 4 fori<br>0558002534<br>Rev 4 fori |
| 200A<br>Aria, $N_2$, $O_2$ | Da 6 a 50 mm<br>CS, SS, AL | 100A -<br>250A<br>21802 | 100 - 360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001884 | 0558001624 | 0558002533<br>STD 4 fori<br>0558002534<br>Rev 4 fori |
| 200A<br>$N_2$, H35 | Da 6 a 38 mm<br>SS, AL | 100A-250A<br>21802 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001884 | 0558002499 | 0558002533<br>STD 4 fori<br>0558002534<br>Rev 4 fori |
| 250A<br>Aria, $O_2$ | Da 6 a 50 mm<br>CS, SS, AL | 100A-250A<br>21802 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001623 | 0558001624 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047 Rev. |
| 250A<br>$N_2$, H35 | Da 6 a 50 mm<br>SS, AL | 100A-250A<br>21802 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001623 | 0558002499 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047 Rev. |
| 325-360A<br>Aria, $N_2$, $O_2$ | Da 13 a 50 mm<br>CS, SS, AL | 360A<br>21945 | 100-360A<br>21944<br>22496Rev. | 0558001885 | 0558001624 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047 Rev. |
| 325-360A<br>$N_2$,H35 | Da 13 a 50 mm<br>CS, SS, AL | 360A<br>21945 | 100A-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001885 | 0558002499 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047 Rev. |
| 400-450A<br>$O_2$ | Da 19 a 50 mm<br>CS, SS, AL | 360A<br>21945 | 100A-360A<br>21944 | 0558001886 | 0558002516 o<br>0558002516<br>(UL) | 22194<br>32 x 0,023 |
| 400-450A<br>$N_2$, H35 | Da 19 a 50 mm<br>AL, SS | 360A<br>21945 | 100A-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001886 | 0558002499 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047Rev. |
| 600A<br>$N_2$, H35 | Da 25 a 75 mm<br>CS, SS, AL | 360A<br>21945 | 100-360A<br>21944<br><br>22496Rev. | 0558001887 | 0558002499 | 0558001625<br>8 x 0,047<br>0558002530<br>8 x 0,047Rev. |

## TAGLIO A CORRENTE BASSA CON ARIA (da 50 a 100 amp)

1. Accertarsi che le componenti giuste siano montate nel PT-600 per le condizioni di taglio.

2. Per tagliare con aria, disconnettere la fornitura $N_2$ dal Controllo del flusso. Collegare una fornitura di aria pulita e filtrate (circa 100 psig) alla presa $N_2$ sul Controllo del flusso.

3. Per il taglio a bassa corrente con il PT-600 e ESP-1000, è necessario disporre di un sistema regolatore del gas di taglio per l'aria. Vedere la figura 4.1 per dettagli sull'assemblaggio.




* *Usare il sigillante per tubi Locktite sulle filettature, NON usare il nastro Teflon.*

Figura 4-1. Assemblaggio del regolatore PT-600

4. Impostare l'interruttore $O_2/N_2$ sulla posizione $N_2$.

5. Posizionare l'interruttore dell'ACQUA DI TAGLIO sulla posizione OFF (SPENTO).

6. Impostare la Velocità di flusso del GAS DI TAGLIO.

7. Posizionare l'interruttore TEST/CORSA su CORSA 1.

8. Impostare la pressione del gas di avvio nel modo seguente:

   A. Interruttore TEST/CORSA su TEST DEL GAS DI AVVIO.

   B. Regolare il regolatore del gas di avvio su 30 psig.

   C. Riposizionare l'interruttore TEST/CORSA su CORSA 1.

9. Impostare la pressione del gas di taglio nel modo seguente:

   A. Interruttore TEST/CORSA su TEST DEL GAS DI TAGLIO.

   B. Regolare il regolatore del gas di taglio su 60 psig.

   C. Riposizionare l'interruttore TEST/CORSA sulla posizione CORSA 1.

**AVVERTIMENTO** LE SCOSSE ELETTRICHE POSSONO UCCIDERE! PRIMA DI TOCCARE IL CANNELLO, ACCERTARSI CHE IL GENERATORE DI ENERGIA SIA SPENTO DISATTIVANDO L'INGRESSO DELL'ALIMENTAZIONE TRIFASE ALLA SORGENTE DI ALIMENTAZIONE.

TAGLIO AD OSSIGENO ED ARIA CON PT-600 (100-360 AMP)

1. Accertarsi che il cannello sia montato correttamente per il taglio ad ossigeno o aria al livello di corrente selezionato. Consultare la Tabella 4-5 per le informazioni sulle parti e sulla configurazione.
2. Se si utilizza la cortina d'aria PT-600, consultare il Modulo F15-475 per informazioni sulla corretta istallazione e configurazione.
3. Impostare l'interruttore $O_2/N_2$ di Controllo del flusso sulla posizione $O_2$.
4. Impostare l'interruttore ON/OFF dell'Acqua di taglio del Controllo del flusso su OFF (SPENTO).
5. Impostare il Flusso del GAS DI TAGLIO per ciascun Tavolo di taglio che inizia a pagina 50.
6. Impostare l'interruttore TEST/CORSA di Controllo del flusso su TEST DEL GAS DI TAGLIO. Accertarsi che il regolatore $O_2$ sia impostato su 100 psig.
7. Impostare l'interruttore TEST/CORSA di Controllo del flusso sull'interruttore del TEST DEL GAS DI AVVIO. Regolare il regolatore del Gas di avvio, sulla Cassetta idraulica, su 25 psig. Accertarsi che il regolatore $N_2$ sia impostato su 100 psig.
8. Spurgare il cannello nella posizione di TEST DEL GAS DI AVVIO, per almeno 60 secondi, prima di tagliare dopo il cambiamento delle parti consumabili.
9. Impostare l'interruttore TEST/CORSA di Controllo del flusso nella posizione CORSA 1. Il sistema è pronto per il taglio.

TAGLIO AL NITROGENO PT-600 A 150 E 250 AMP

1. Accertarsi che il cannello sia montato correttamente per il taglio al nitrogeno al livello di corrente selezionato. Consultare la Tabella 4-5 per le informazioni sulle parti e sulla configurazione.
2. Se si utilizza una cortina d'aria PT19XLS, consultare il Modulo F15-475 per informazioni sulla corretta istallazione e configurazione.
3. Impostare l'interruttore $O_2/N_2$ di Controllo del flusso sulla posizione $N_2$.
4. Impostare l'interruttore ON/OFF dell'ACQUA DI TAGLIO del Controllo del flusso sulla posizione OFF (SPENTO).
5. Impostare il flusso del GAS DI TAGLIO per ciascun Tavolo di taglio che inizia a pagina 50.
6. Impostare l'interruttore TEST/CORSA di Controllo del flusso su TEST DEL GAS DI AVVIO. Regolare il Regolatore del Gas di avvio, sulla Cassetta idraulica, su 26 psig. Accertarsi che il regolatore $N_2$ sia impostato su 100 psig
7. Spurgare il cannello nella posizione di TEST DEL GAS DI TAGLIO, per almeno 60 secondi, prima di tagliare dopo il cambiamento delle parti consumabili.
8. Impostare l'interruttore TEST/CORSA di Controllo del flusso su CORSA 1. Il sistema è ora pronto per il taglio.

TAGLIO PT-600 H-35 A 150-300 AMP

H-35 è una miscela di idrogeno e argon che può essere usato con il PT-600 per il taglio dell'acciaio inossidabile e dell'alluminio. Questa miscela è infiammabile e richiede certe precauzioni. Il taglio sott'acqua con H-35 non è consigliato.

1. Installare le parti del cannello H-35 per il livello di corrente scelto in base alle indicazioni della Tabella 4-5.
2. Impostare l'interruttore $O_2/N_2$ di Controllo del flusso nella posizione $N_2$.
3. Impostare l'interruttore ON/OFF dell'ACQUA DI TAGLIO del Controllo del flusso su OFF (SPENTO).
4. Linee del gas di spurgo:

   A. Disconnettere $O_2$, con il Controllo del flusso nella posizione del TEST DEL GAS DI TAGLIO, spurgare con $N_2$ per tre minuti.

   B. Collegare H-35 alla connessione di Ingresso $N_2$ del Controllo del flusso e spurgare $N_2$ dalle linee per 60 secondi.

5. Controllare il regolatore H-35 per l'impostazione di 100 psig.
6. Regolare l'impostazione del gas per i Tavoli di taglio. Il sistema è pronto ora a tagliare.

## CONDIZIONI DI TAGLIO DELL'ALTA CORRENTE PT-600

Utilizzando i componenti speciali nella parte frontale e nell'assemblaggio del PT-600, il taglio può essere ottenuto a correnti più elevate e a velocità più rapide. Il taglio dell'acciaio duro può essere effettuato o sopra l'acqua o sotto l'acqua; il taglio dell'acciaio inossidabile e dell'alluminio sott'acqua non è consigliato.

Le velocità di taglio elencate nelle seguenti tabelle sono valori medi. Variazioni potrebbero verificarsi in base alla composizione del materiale, alle condizioni della superficie, ecc. Si consiglia di provare ad effettuare dei tagli in un'area di scarto di nuovo materiale, prima di iniziare i tagli di produzione.

COMPENENTI DEL CANNELLO PER TAGLIO
AD ALTA CORRENTE

| | | |
|---|---|---|
| UGELLO | 360A | N. PARTE 0558001885 |
| ELETTRODO | 360A | N. PARTE 0558002516 UL |
| SCUDO CALORE | 360A | N. PARTE 21945 |
| DIFFUSORE | 360A | N. PARTE 21944 |
| DEFLETTORE | 8 FORI | N. PARTE 0558001625 |
| GAS DI AVVIO | $N_2$ A 25 PSIG | |

## PARAMETRI DEL PROCESSO PER PT-600

A. Per usare gli ugelli 50A o 100A con il Sistema ESP-1000, è necessario installare un regolatore nella connessione del Gas di taglio sulla Cassetta idraulica.

B. Le pressioni di ingresso del Gas di avvio e del Gas di taglio al controllo del flusso devono essere di 100 psig (6,9 Bar) per tutti gli Ugelli e i Gas.

## *DATI DI TAGLIO DELL'ALLUMINIO*

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 50 AMP: 50 - 65
GAS DI AVVIO: ARIA GAS DI TAGLIO: ARIA GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,063 | 1,6 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,125 | 3 | 115 | 50 | 180 | 4572 |
| 0,125 | 3 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,125 | 3 | 115 | 50 | 110 | 2294 |
| 0,250 | 6 | 30/2,1 | 60/4 | 3,5 | 0,250 | 6 | 0,156 | 4 | 128 | 65 | 65 | 1651 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 50 AMP: 50 - 65
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $N_2$ GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,063 | 1,6 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,125 | 3 | 118 | 50 | 180 | 4572 |
| 0,125 | 3 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,125 | 3 | 117 | 50 | 120 | 3048 |
| 0,250 | 6 | 30/2,1 | 60/4 | 3,5 | 0,250 | 6 | 0,125 | 3 | 125 | 65 | 70 | 1778 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 50 AMP: 50 - 65
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $N_2$ GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,063 | 1,6 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,156 | 4 | 119 | 50 | 180 | 4572 |
| 0,125 | 3 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,156 | 4 | 125 | 65 | 80 | 2032 |
| 0,250 | 6 | 30/2,1 | 60/4 | 3,5 | 0,250 | 6 | 0,156 | 4 | 127 | 65 | 55 | 1397 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 100 AMP: 100
GAS DI AVVIO: ARIA GAS DI TAGLIO: ARIA GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | 45/3,1 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 154 | 100 | 100 | 2540 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | 45/3,1 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 174 | 100 | 70 | 1778 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | 45/3,1 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,312 | 8 | 183 | 100 | 50 | 1270 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | 45/3,1 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 189 | 100 | 30 | 762 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO:1 50 AMP: 150
GAS DI AVVIO: ARIA GAS DI TAGLIO: ARIA GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,188 | 4 | 20/1,4 | BASSO 3 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 148 | 150 | 200 | 5080 |
| 0,250 | 6 | 20/1,4 | BASSO 3 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 149 | 150 | 140 | 3556 |
| 0,375 | 10 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 159 | 150 | 105 | 2667 |
| 0,500 | 13 | 20/1,4 | BASSO 3 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,312 | 8 | 174 | 150 | 80 | 2032 |
| 0,750 | 19 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 180 | 150 | 45 | 1143 |
| 1 | 25 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 184 | 150 | 30 | 762 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO:1 50 AMP: 150
GAS DI AVVIO: $N_2$ O H-35 GAS DI TAGLIO: H-35 GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,188 | 4 | 20/1,4 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 136 | 150 | 200 | 5080 |
| 0,250 | 6 | 20/1,4 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 141 | 150 | 150 | 3810 |
| 0,375 | 10 | 20/1,4 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 145 | 150 | 110 | 2794 |
| 0,500 | 13 | 20/1,4 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,312 | 8 | 155 | 150 | 90 | 2286 |
| 0,750 | 19 | 20/1,4 | BASSO 4 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 166 | 150 | 50 | 1270 |
| 1 | 25 | 20/1,4 | BASSO 4 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 171 | 150 | 30 | 762 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 200 AMP: 200
GAS DI AVVIO: $N_2$ o H-35 GAS DI TAGLIO: H-35 GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,312 | 8 | 146 | 200 | 155 | 3937 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | BASSO 4 | 2,6 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 148 | 200 | 120 | 3048 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 4 | 2,6 | 0,375 | 10 | 0,312 | 8 | 155 | 200 | 110 | 2794 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 166 | 200 | 60 | 1524 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 169 | 200 | 40 | 1016 |
| 1,25 | 32 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | NR | NR | 0,375 | 10 | 175 | 200 | 26 | 660 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 200 AMP: 200
GAS DI AVVIO: ARIA GAS DI TAGLIO: ARIA GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 155 | 200 | 125 | 3175 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 165 | 200 | 110 | 2794 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 167 | 200 | 85 | 2159 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 182 | 200 | 60 | 1524 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 189 | 200 | 40 | 1016 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 200 AMP: 200
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $N_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 151 | 200 | 180 | 4572 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 155 | 200 | 110 | 2794 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 159 | 200 | 70 | 1778 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,250 | 6 | 170 | 200 | 55 | 1397 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,250 | 6 | 177 | 200 | 30 | 762 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 360 AMP: 360
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $N_2$ GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | BASSO 7 | 9,5 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 158 | 360 | 250 | 6350 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 7 | 9,5 | 0,625 | 16 | 0,375 | 10 | 160 | 360 | 160 | 4064 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 7 | 9,5 | 0,625 | 16 | 0,375 | 10 | 164 | 360 | 90 | 3386 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 7 | 9,5 | 0,625 | 16 | 0,375 | 10 | 171 | 360 | 60 | 1524 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 400 AMP: 410
GAS DI AVVIO: H-35 GAS DI TAGLIO: H-35 GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | ALTO 0 | 6,5 | 0,625 | 16 | 0,312 | 8 | 132 | 410 | 140 | 3556 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | ALTO 0 | 6,5 | 0,625 | 16 | 0,438 | 11 | 135 | 410 | 110 | 2794 |
| 10,25 | 32 | 25/1,7 | ALTO 0 | 6,5 | 0,625 | 16 | 0,500 | 13 | 141 | 410 | 85 | 2159 |
| 10,50 | 38 | 25/1,7 | ALTO 0 | 6,5 | 0,625 | 16 | 0,500 | 13 | 146 | 410 | 65 | 1651 |
| 2 | 50 | 25/1,7 | ALTO 0 | 6,5 | 0,625 | 16 | 0,500 | 13 | 153 | 410 | 45 | 1143 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 600 AMP: 600
GAS DI AVVIO: H-35 GAS DI TAGLIO: H-35 GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 1 | 25 | CORSA 2 | ALTO 4 | 8* | 0,750 | 19 | 0,625 | 16 | 172 | 600 | 80* | 2032* |
| 1,50 | 38 | CORSA 2 | ALTO 4 | 8* | 0,750 | 19 | 0,625 | 16 | 177 | 600 | 65* | 1651* |
| 2 | 50 | CORSA 2 | ALTO 4 | 8* | in movimento | | 0,750 | 19 | 192 | 600 | 30* | 762* |
| 3 | 75 | CORSA 2 | ALTO 4 | 8 | in movimento | | 0,750 | 19 | 212 | 600 | 15 | 381 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 600 AMP: 600
GAS DI AVVIO: H-35 GAS DI TAGLIO: H-35 GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 1,50 | 38 | CORSA 2 | ALTO 4 | 8 | 0,750 | 19 | 0,625 | 16 | 172 | 600 | 75 | 1905 |
| 2 | 50 | CORSA 2 | ALTO 4 | 6 | in movimento | | 0,750 | 19 | 192 | 600 | 40 | 1016 |
| 3 | 75 | CORSA 2 | ALTO 4 | 8 | in movimento | | 0,750 | 19 | 205 | 600 | 20 | 508 |

MATERIALE: ALLUMINIO UGELLO: 600 AMP: 600
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $N_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 1 | 25 | CORSA 2 | ALTO 0 | 8 | 0,625 | 16 | 0,375 | 10 | 158 | 600 | 100 | 2540 |
| 1,50 | 38 | CORSA 2 | ALTO 0 | 7 | 0,625 | 16 | 0,375 | 10 | 168 | 600 | 60 | 1524 |

## *DATI DI TAGLIO DELL'ACCIAIO DURO*

MATERIALE: ACCIAIO DURO UGELLO: 50 AMP: 50-65
GAS DI AVVIO: ARIA GAS DI TAGLIO: ARIA GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,063 | 1,6 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,156 | 4 | 115 | 50 | 220 | 5588 |
| 0,125 | 3 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,125 | 3 | 112 | 50 | 120 | 3048 |
| 0,125 | 3 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,125 | 3 | 110 | 65 | 120 | 3048 |
| 0,187 | 5 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,156 | 4 | 118 | 65 | 95 | 2413 |
| 0,250 | 6 | 30/2,1 | 60/4 | 3,5 | 0,250 | 6 | 0,156 | 4 | 120 | 65 | 80 | 2032 |

MATERIALE: ACCIAIO DURO UGELLO: 100 AMP: 100
GAS DI AVVIO: ARIA GAS DI TAGLIO: ARIA GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,188 | 4 | 25/1,7 | 45/3,1 | 5,2 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 148 | 100 | 150 | 3810 |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | 45/3,1 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,156 | 4 | 154 | 100 | 120 | 3048 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | 45/3,1 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 159 | 100 | 65 | 1651 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | 45/3,1 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 162 | 100 | 50 | 1270 |
| 0,625 | 16 | 25/1,7 | 45/3,1 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,281 | 7 | 175 | 100 | 35 | 889 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | 45/3,1 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 184 | 100 | 20 | 508 |

MATERIALE: ACCIAIO DURO UGELLO: 100 AMP: 100
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $O_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,188 | 4 | 25/1,7 | 45/3,1 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,156 | 4 | 135 | 100 | 150 | 3810 |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | 45/3,1 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,156 | 4 | 133 | 100 | 120 | 3048 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | 45/3,1 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 149 | 100 | 80 | 2032 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | 45/3,1 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 141 | 100 | 60 | 1524 |
| 0,625 | 16 | 25/1,7 | 45/3,1 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 159 | 100 | 37 | 940 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | 45/3,1 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 162 | 100 | 20 | 508 |

MATERIALE: ACCIAIO DURO UGELLO: 150 AMP: 150
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $O_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,188 | 4 | 20/1,4 | BASSO 3 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 127 | 150 | 160 | 4064 |
| 0,250 | 6 | 20/1,4 | BASSO 3 | 2,6 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 130 | 150 | 150 | 3810 |
| 0,375 | 10 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 134 | 150 | 90 | 2286 |
| 0,500 | 13 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 142 | 150 | 75 | 1905 |
| 0,625 | 16 | 20/1,4 | BASSO 3 | 4,4 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 151 | 150 | 55 | 1397 |
| 0,750 | 19 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 157 | 150 | 45 | 1143 |
| 1 | 25 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 160 | 150 | 25 | 635 |

MATERIALE: ACCIAIO DURO UGELLO: 150 AMP: 150
GAS DI AVVIO: ARIA GAS DI TAGLIO: ARIA GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,188 | 4 | 20/1,4 | BASSO 3 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 143 | 150 | 160 | 4064 |
| 0,250 | 6 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,1 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 145 | 150 | 140 | 3556 |
| 0,375 | 10 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,1 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 156 | 150 | 90 | 2286 |
| 0,500 | 13 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 160 | 150 | 75 | 1905 |
| 0,625 | 16 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,250 | 6 | 164 | 150 | 50 | 1270 |
| 0,750 | 19 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 179 | 150 | 45 | 1143 |
| 1 | 25 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 184 | 150 | 25 | 635 |

MATERIALE: ACCIAIO DURO UGELLO: 360 AMP: 325
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $O_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 5 | 6,7 | 0,625 | 16 | 0,187 | 4 | 130 | 325 | 130 | 4572 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 5 | 6,7 | 0,625 | 16 | 0,187 | 4 | 132 | 325 | 90 | 2286 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 5 | 7,5 | 0,625 | 16 | 0,250 | 6 | 141 | 325 | 55-65 | |
| 1,25 | 32 | 25/1,7 | BASSO 5 | 7,5 | 0,625 | 16 | 0,250 | 6 | 146 | 325 | 35-40 | |

MATERIALE: ACCIAIO DURO UGELLO: 360 AMP: 360
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $O_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 5 | 6,7 | 0,625 | 16 | 0,187 | 4 | 132 | 360 | 140 | 3556 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 5 | 6,7 | 0,625 | 16 | 0,187 | 4 | 135 | 360 | 90-100 | |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 5 | 8,7 | 0,625 | 16 | 0,250 | 6 | 141 | 360 | 65-70 | |
| 1,25 | 32 | 25/1,7 | BASSO 5 | 8,7 | 0,625 | 16 | 0,250 | 6 | 146 | 360 | 45 | 1143 |
| 1,50 | 38 | 25/1,7 | BASSO 5 | 8,7 | 0,625 | 16 | 0,312 | 8 | 153 | 360 | 30-35 | |

## *DATI DI TAGLIO DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE*

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE
GAS DI AVVIO: ARIA

UGELLO: 50
GAS DI TAGLIO: ARIA

AMP: 50-65
GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,063 | 1,6 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,156 | 4 | 111 | 50 | 180 | 4572 |
| 0,125 | 3 | 30/2,1 | 60/4 | 2,2 | 0,250 | 6 | 0,156 | 4 | 119 | 65 | 80 | 2032 |
| 0,250 | 6 | 30/2,1 | 60/4 | 3,5 | 0,250 | 6 | 0,156 | 4 | 118 | 65 | 60 | 1524 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE
GAS DI AVVIO: ARIA

UGELLO: 100
GAS DI TAGLIO: ARIA

AMP: 100
GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | 45/3,1 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 154 | 100 | 55 | 1397 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | 45/3,1 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 165 | 100 | 35 | 889 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | 45/3,1 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,312 | 8 | 180 | 100 | 25 | 635 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | 45/3,1 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 189 | 100 | 10 | 254 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE
GAS DI AVVIO: $N_2$

UGELLO: 100
GAS DI TAGLIO: $N_2$

AMP: 100
GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | 35/2,4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 153 | 100 | 55 | 1397 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | 35/2,4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 157 | 100 | 45 | 1143 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | 35/2,4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 162 | 100 | 35 | 889 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | 35/2,4 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 185 | 100 | 13 | 330 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 100 AMP: 100
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $N_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | 35/2,4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 153 | 100 | 55 | 1397 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | 35/2,4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 157 | 100 | 45 | 1143 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | 35/2,4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 162 | 100 | 35 | 889 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | 35/2,4 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 185 | 100 | 13 | 330 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 150 AMP: 150
GAS DI AVVIO: ARIA GAS DI TAGLIO: ARIA GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,188 | 4 | 20/1,4 | BASSO 3 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 138 | 150 | 200 | 5080 |
| 0,250 | 6 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 146 | 150 | 165 | 4191 |
| 0,375 | 10 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 155 | 150 | 95 | 2413 |
| 0,500 | 13 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,312 | 8 | 163 | 150 | 60 | 1524 |
| 0,750 | 19 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 175 | 150 | 25 | 635 |
| 1 | 25 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 185 | 150 | 15 | 381 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 150 AMP: 150
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $N_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,188 | 4 | 20/1,4 | BASSO 3 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 132 | 150 | 200 | 5080 |
| 0,250 | 6 | 20/1,4 | BASSO 3 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 140 | 150 | 130 | 3302 |
| 0,375 | 10 | 20/1,4 | BASSO 3 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 143 | 150 | 85 | 2159 |
| 0,500 | 13 | 20/1,4 | BASSO 3 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 154 | 150 | 60 | 1524 |
| 0,750 | 19 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,250 | 6 | 164 | 150 | 18 | 457 |
| 1 | 25 | 20/1,4 | BASSO 3 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 179 | 150 | 10 | 254 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 200 AMP: 200
GAS DI AVVIO: ARIA GAS DI TAGLIO: ARIA GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 142 | 200 | 140 | 3556 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 150 | 200 | 125 | 2667 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 154 | 200 | 85 | 2159 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 174 | 200 | 55 | 1397 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 180 | 200 | 20 | 508 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 200 AMP: 200
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $N_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,250 | 6 | 158 | 200 | 165 | 4191 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 149 | 200 | 105 | 2667 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 150 | 200 | 90 | 2286 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 4 | 2,6 | 0,500 | 13 | 0,250 | 6 | 159 | 200 | 45 | 1143 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,250 | 6 | 169 | 200 | 20 | 508 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 200 AMP: 200
GAS DI AVVIO: $N_2$ OR H-35 GAS DI TAGLIO: H-35 GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 163 | 200 | 50 | 1270 |
| 0,625 | 19 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,500 | 13 | 0,312 | 8 | 162 | 200 | 47 | 1194 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 169 | 200 | 32 | 813 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 4 | 4,4 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 175 | 200 | 17 | 432 |
| 1,25 | 32 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | NR | NR | 0,500 | 13 | 191 | 200 | 10 | 254 |
| 1,50 | 38 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | NR | NR | 0,625 | 16 | 203 | 200 | 8 | 203 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 200 AMP: 200
GAS DI AVVIO: ARIA GAS DI TAGLIO: ARIA GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 143 | 200 | 150 | 3810 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 146 | 200 | 100 | 2540 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,218 | 5,5 | 158 | 200 | 95 | 2413 |
| 0,625 | 16 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,1 | 0,500 | 13 | 0,218 | 5,5 | 160 | 200 | 75 | 1905 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,1 | 0,500 | 13 | 0,250 | 6 | 165 | 200 | 65 | 1651 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 180 | 200 | 35 | 889 |
| 1,25 | 32 | 25/1,7 | BASSO 4 | 2,2 | NR | NR | 0,375 | 10 | 182 | 200 | 25 | 635 |
| 1,50 | 38 | 25/1,7 | BASSO 4 | 2,2 | NR | NR | 0,375 | 10 | 189 | 200 | 15 | 380 |
| 1,75 | 45 | 25/1,7 | BASSO 4 | 2,2 | NR | NR | 0,375 | 10 | 201 | 200 | 10 | 255 |
| 2 | 50 | 25/1,7 | BASSO 4 | 2,2 | NR | NR | 0,375 | 10 | 211 | 200 | 6 | 152 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 200 AMP: 200
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $O_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 129 | 200 | 170 | 4318 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,187 | 4 | 133 | 200 | 110 | 2794 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,375 | 10 | 0,218 | 5,5 | 136 | 200 | 95 | 2413 |
| 0,625 | 16 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,1 | 0,500 | 13 | 0,218 | 5,5 | 139 | 200 | 75 | 1905 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,1 | 0,500 | 13 | 0,250 | 6 | 142 | 200 | 55 | 1397 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 4 | 3,5 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 155 | 200 | 40 | 1016 |
| 1,25 | 32 | 25/1,7 | BASSO 4 | 2,2 | NR | NR | 0,375 | 10 | 164 | 200 | 25 | 635 |
| 1,50 | 38 | 25/1,7 | BASSO 4 | 2,2 | NR | NR | 0,375 | 10 | 166 | 200 | 20 | 508 |
| 1,75 | 45 | 25/1,7 | BASSO 4 | 2,2 | NR | NR | 0,375 | 10 | 185 | 200 | 10 | 255 |
| 2 | 50 | 25/1,7 | BASSO 4 | 2,2 | NR | NR | 0,500 | 13 | 205 | 200 | 5 | 127 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 250 AMP: 250
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $O_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | BASSO 5 | 4,0 | 0,375 | 10 | 0,125 | 3 | 130 | 250 | 170 | 4318 |
| 0,375 | 10 | 25/1,7 | BASSO 5 | 4,0 | 0,375 | 10 | 0,187 | 5 | 135 | 250 | 125 | 3175 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | BASSO 5 | 4,0 | 0,500 | 13 | 0,219 | 5,6 | 138 | 250 | 100 | 2540 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 5 | 4,0 | 0,500 | 13 | 0,250 | 13 | 142 | 250 | 65 | 1650 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 5 | 4,0 | 0,500 | 13 | 0,375 | 10 | 155 | 250 | 50 | 1270 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 360 AMP: 360
GAS DI AVVIO: H-35 GAS DI TAGLIO: H-35 o $N_2$ GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | ALTO 1 | 9,5 | 0,625 | 16 | 0,375 | 10 | 157 | 360 | 150 | 3810 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | ALTO 1 | 9,5 | 0,625 | 16 | 0,375 | 10 | 176 | 360 | 90 | 2286 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | ALTO 1 | 9,5 | 0,625 | 16 | 0,375 | 10 | 180 | 360 | 60 | 1524 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 360 AMP: 360
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $N_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,250 | 6 | 25/1,7 | ALTO 5 | 8,7 | 0,500 | 13 | 0,250 | 6 | 160 | 360 | 230 | 5842 |
| 0,500 | 13 | 25/1,7 | ALTO 5 | 7,5 | 0,625 | 16 | 0,250 | 6 | 163 | 360 | 110 | 2794 |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | ALTO 5 | 8,7 | 0,625 | 16 | 0,375 | 10 | 176 | 360 | 80 | 2032 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | ALTO 5 | 8,7 | 0,625 | 16 | 0,500 | 13 | 192 | 360 | 45 | 1143 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 360 AMP: 360
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $N_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 1 | 25 | 25/1,7 | ALTO 5 | 8,7 | 0,625 | 16 | 0,625 | 16 | 190 | 360 | 30 | 762 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 400 AMP: 400
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $O_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 7 | 7 | 0,625 | 16 | 0,188 | 4 | 134 | 400 | 110 | 2794 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 7 | 7 | 0,625 | 16 | 0,250 | 6 | 140 | 400 | 80 | 2032 |
| 1,25 | 32 | 25/1,7 | BASSO 7 | 4,5 | 0,625 | 16 | 0,438 | 11 | 150 | 400 | 60 | 1524 |
| 1,50 | 38 | 25/1,7 | BASSO 7 | 3 | 0,625 | 16 | 0,438 | 11 | 155 | 400 | 42 | 1067 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 450 AMP: 450
GAS DI AVVIO: H-35 or $N_2$ GAS DI TAGLIO: H-35 GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | IPM | MM/MIN |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | | |
| 0,750 | 19 | 25/1,7 | BASSO 7 | 7 | 0,625 | 16 | 0,375 | 10 | 160 | 450 | 100 | 2540 |
| 1 | 25 | 25/1,7 | BASSO 7 | 7 | 0,625 | 16 | 0,250 | 6 | 163 | 450 | 70 | 1778 |
| 1,25 | 32 | 25/1,7 | BASSO 7 | 4,5 | 0,625 | 16 | 0,375 | 10 | 176 | 450 | 52 | 1321 |
| 1,50 | 38 | 25/1,7 | BASSO 7 | 3 | 0,625 | 16 | 0,500 | 13 | 192 | 450 | 33 | 838 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 600 AMP: 600
GAS DI AVVIO: $N_2$ GAS DI TAGLIO: $N_2$ GAS DI SCUDO: ARIA

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | | |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | IPM | MM/MIN |
| 1 | 25 | CORSA 2 | ALTO 0 | 8 | 0,625 | 16 | 0,500 | 13 | 160 | 600 | 70 | 1778 |
| 1,5 | 38 | CORSA 2 | ALTO 0 | 8 | 0,625 | 16 | 0,500 | 13 | 163 | 600 | 40 | 1016 |

MATERIALE: ACCIAIO INOSSIDABILE UGELLO: 600 AMP: 600
GAS DI AVVIO: H-35 GAS DI TAGLIO: H-35 GAS DI SCUDO: $N_2$

| SPESSORE DEL MATERIALE | | CONFIGURAZIONE DEL GAS | | | DISTANZIATORE | | | | TENSIONE DEL GETTO | CORRENTE DELL'ARCO | VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| POLLICI | MM | AVVIO PSI/BAR | TAGLIO PSI/BAR | SCUDO A 60 PSI/ 4 BAR | TRAFORAZIONE | | TAGLIO | | | | | |
| | | | | | POLLICI | MM | POLLICI | MM | | | IPM | MM/MIN |
| 1 | 25 | CORSA 2 | ALTO 4 | 8 | 0,750 | 19 | 0,500 | 13 | 163 | 600 | 40 | 1016 |
| 1,50 | 38 | CORSA 2 | ALTO 4 | 8 | 0,750 | 19 | 0,625 | 16 | 186 | 600 | 18 | 457 |
| 2 | 50 | CORSA 2 | ALTO 4 | 6 | in movimento | | 0,750 | 19 | 204 | 600 | 12 | 305 |
| 3 | 75 | CORSA 2 | ALTO 4 | 8 | in movimento | | 0,750 | 19 | 206 | 600 | 9 | 229 |

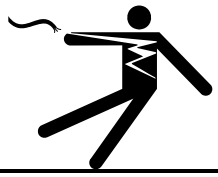
## Note sul Taglio 600A

Lo scudo di gas/nitrogeno al plasma H-35 produce una qualità di taglio da buona a eccellente sull'alluminio di 1-3 pollici. Lo scudo di gas/aria al plasma H-35 produce una qualità di taglio quasi altrettanto buona su alluminio da 1-1/2 a 3 pollici. Lo scudo di gas/aria al plasma di nitrogeno produce tagli di qualità sufficiente su alluminio da 1 a 1-1/2 pollici.

Lo scudo di gas/nitrogeno al plasma H-35 offre la migliore qualità su acciaio inossidabile da 1-3 pollici, con superfici omogenee e moderate quantità di scorie. Lo scudo di gas/aria al plasma di nitrogeno può essere usato per ottenere buoni tagli su 1 pollice di acciaio inossidabile e tagli sufficienti su 1-1/2 pollici di acciaio inossidabile, a velocità maggiori di H-35.

La traforazione della piastra di 2-3 pollici può essere ottenuta nel modo migliore con la tecnica della traforazione in movimento: Lanciare il getto distanziato di 3/4 di pollice, 250 amp e 35-40 ipm. Immediatamente dopo il trasferimento del getto, sollevare il distanziatore, fino ad una tensione di taglio di 225-240 volt. Dopo che il getto è rimasto acceso per circa un secondo, aumentare la corrente fino a 600 amp durante un intervallo di 2 secondi. Dopo altri due secondi di ritardo, ridurre la velocità fino alla metà della velocità di taglio consigliata, fino a quando il getto si brucerà attraverso la piastra.

**⚠ WARNING**



**Le scosse elettriche possono uccidere!**

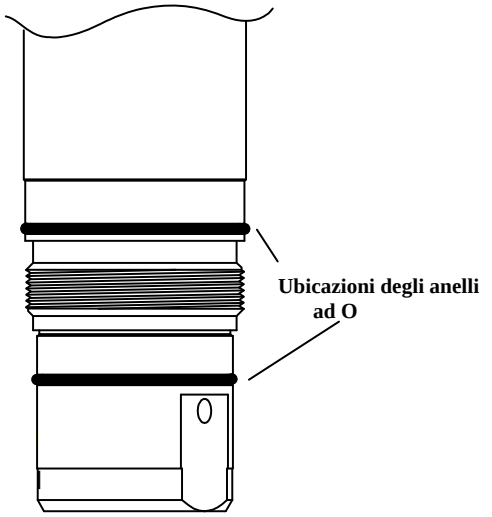
**Prima di effettuare la manutenzione del cannello:**

- **Collocare l'interruttore della console del generatore di energia sulla posizione OFF (SPENTO)**
- **Disconnettere l'alimentazione di ingresso primaria.**

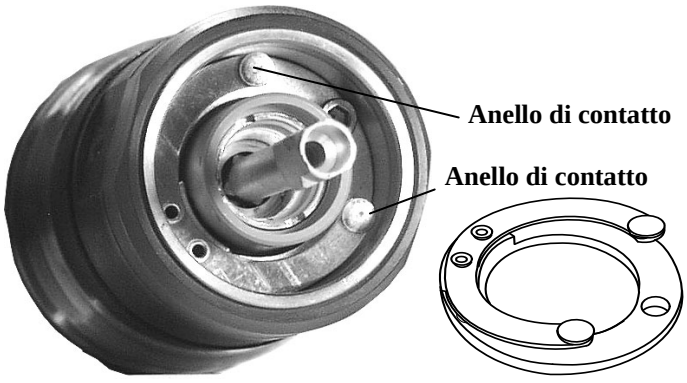
## 5.1 Introduzione

È normale che le parti del cannello si consumino durante il taglio a getto di plasma. L'inizio di un getto al plasma è un processo erosivo sia per l'elettrodo che per gli ugelli. Devono essere regolarmente programmate ispezioni e sostituzioni delle parti del PT-600, al fine di garantire la qualità del taglio ed una misura consistente delle parti.

## 5.2 Struttura del cannello

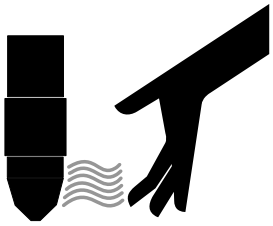



- Ispezionare gli anelli ad O quotidianamente e sostituirli se danneggiati o consumati.
- Applicare uno strato sottile di grasso al silicone, N. PARTE 77500101, agli anelli ad O prima di montare il cannello. Questo accorgimento consente di montare e smontare facilmente il prodotto successivamente per la manutenzione.
- Numero della parte dell'anello ad O 996528 (1.61 I.D. X .070 BUNA-70A)




- Mantenere i punti di contatto dell'anello di contatto elettrico (P/N 0558003858) privi di grasso e sporco.
- Esaminare l'anello quando si cambia l'ugello.
- Pulirlo con un bastoncino di cotone idrofilo immerso in alcol isopropilico.

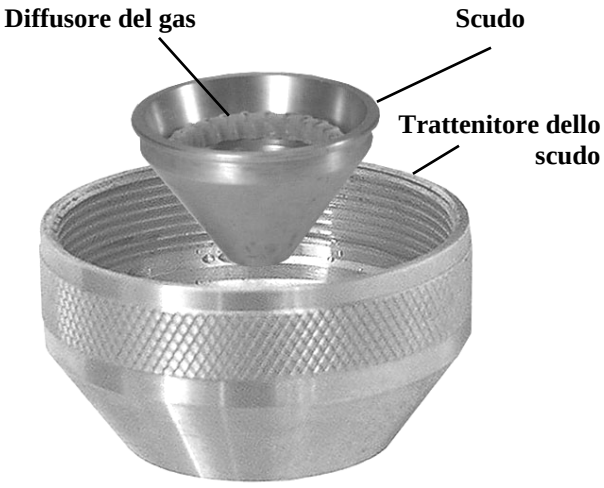
**⚠ WARNING**



**Il cannello caldo brucia la pelle!**

**Prima di effettuare la manutenzione, lasciare che il cannello si raffreddi.**

### 5.3 Smontaggio dell'estremità anteriore del cannello




1. Rimuovere il trattenitore dello scudo.

**NOTA: Se il trattenitore dello scudo è difficile da rimuovere, provare ad avvitare più strettamente il trattenitore dell'ugello per rilasciare la pressione sullo scudo.**

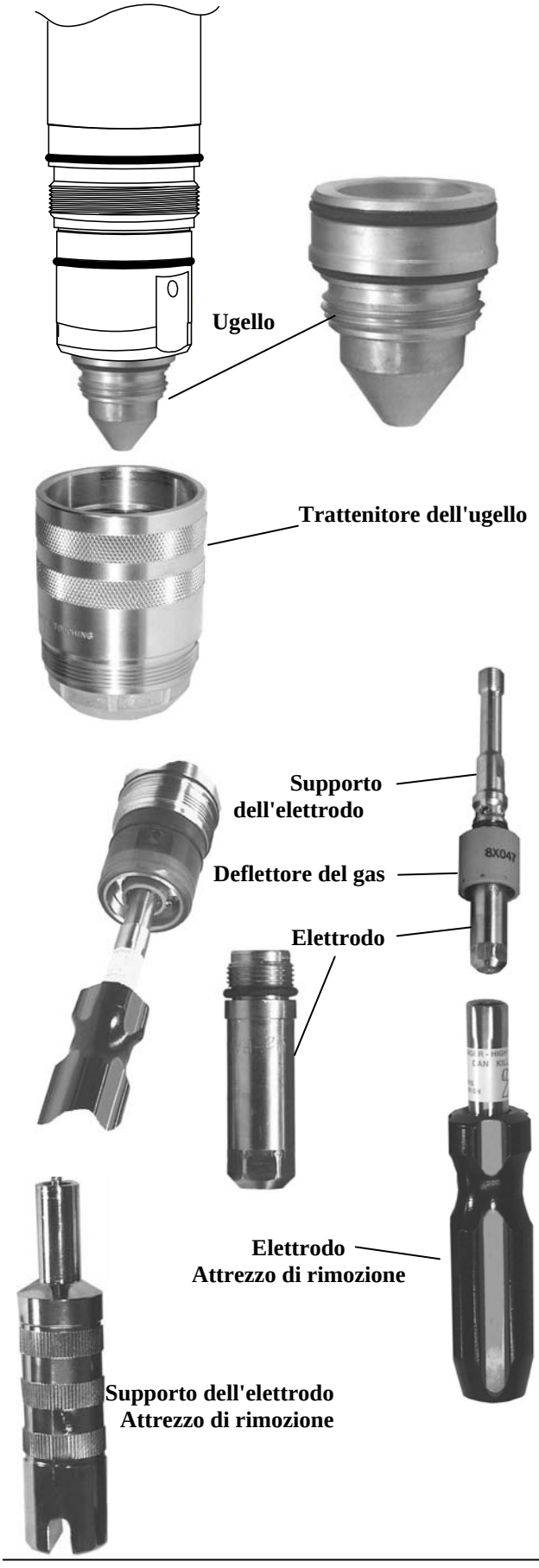
2. Ispezionare la superficie di metallo di accoppiamento dello scudo e del trattenitore per accertarsi che non siano presenti tacche o sporco che potrebbero impedire la formazione di un sigillo da metallo a metallo tra le due parti. Controllare che non siano presenti piegature o segni di contatto all'interno dello scudo. Accertarsi che la punta dello scudo non sia fusa. Sostituire la parte se danneggiata.

3. Ispezionare il diffusore per la presenza di detriti e pulire se necessario. Le tacche superiori potrebbero consumarsi ed influire sul volume del gas. Sostituire questa parte circa ogni due volte che si sostituisce lo scudo. Il calore generato dal taglio di molte piccole parti in una zona concentrata, o quando si taglia materiale di dimensioni superiori a 19,1 mm, potrebbe richiedere sostituzioni più frequenti.

**CAUTION**

**Un montaggio errato del diffusore nello scudo impedirà al cannello di funzionare correttamente.**

**Le tacche del diffusore devono essere montate lontano dallo scudo, come mostrato nell'illustrazione.**




4. Svitare il trattenitore dell'ugello ed estrarre l'ugello dalla struttura del cannello.

Esaminare la parte dell'isolatore del trattenitore dell'ugello per accertarsi che non ci siano forature o scheggiature. Sostituire la parte se danneggiata.

Esaminare l'ugello per:

- fusione o eccessivo trasferimento di corrente,
- scanalature dovute a contatti interni
- tacche o graffi profondi sulle superfici di appoggio dell'anello ad O.
- tagli, tacche o consumo dell'anello ad O (N. PARTE 996528)
- Rimuovere le particelle di afnio (dall'elettrodo) con la lana d'acciaio.

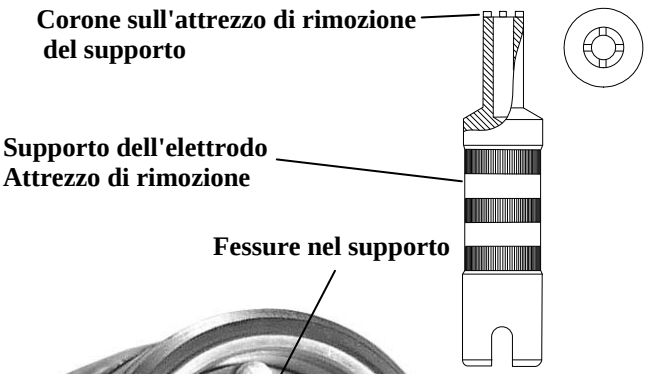
Sostituire se si notano danni.

**NOTA: Un cambiamento del colore delle superfici interne e piccole marcature di avviamento nere sono normali e non influiscono sulle prestazioni di taglio.**

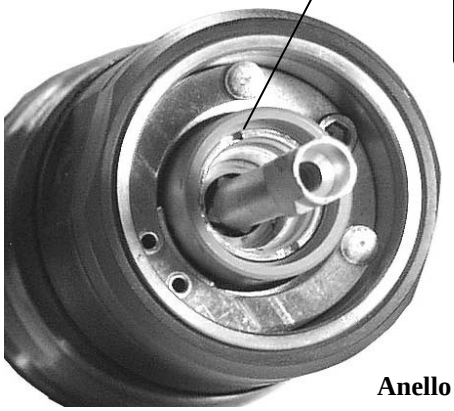
5. **Rimuovere l'elettrodo usando l'attrezzo di rimozione dell'elettrodo (N. PARTE 996568).** Se il supporto era stato stretto sufficientemente, l'elettrodo dovrebbe svitarsi senza essere attaccato al supporto dell'elettrodo, come mostrato nell'illustrazione. Quando si installa l'elettrodo, usare solo una forza sufficiente per creare un sigillo dell'acqua sull'anello ad O dell'elettrodo

**6. Smontare l'elettrodo dal supporto dell'elettrodo.**
Inserire piatto sul supporto dentro il taglio della fessura nell'estremità dell'attrezzo del supporto. Usando l'attrezzo dell'elettrodo, ruotare l'elettrodo in senso antiorario per rimuovere.

Sostituire l'elettrodo se l'inserto centrale è piegato di oltre 0,09 pollici (3/32 pollici).




**7. Rimuovere il supporto dell'elettrodo dalla struttura del cannello.**
Le corone sull'estremità dell'attrezzo di rimozione del supporto (N. PARTE 0558001628) si incastreranno nelle fessure sul supporto (dentro il deflettore del gas).




**NOTA: Il supporto dell'elettrodo viene fabbricato con due parti. Non smontare. Se il supporto viene danneggiato, sostituire l'assemblaggio del supporto, N. PARTE 558001621**

**8. Smontare il supporto dell'elettrodo e il deflettore del gas.**
Rimuovere attentamente l'anello ad O dal supporto dell'elettrodo e far scivolare il deflettore dal supporto. Esaminare la superficie di appoggio dell'ugello (margine anteriore) per eventuali scheggiature. Accertarsi che non ci siano spaccature o fori otturati. Non cercare di pulire i fori. Sostituire il deflettore se è danneggiato.

**NOTA: Controllare tutti gli anelli ad O per accertarsi che non ci siano tacche o altri danni che potrebbero impedire all'anello ad O di formare un sigillo stretto del gas/acqua.**

**CAUTION**

**Se le parti sono serrate eccessivamente, sarà difficile smontarle e potrebbero verificarsi danni al cannello.**

**Non stringere eccessivamente le parti durante il rimontaggio.**

**Le parti filettate funzionano bene quando strette a mano, per circa 40-60 pollici/libbre**

## 5.4 Montaggio dell'estremità anteriore del cannello

- Invertire l'ordine di smontaggio.
- Applicare uno strato sottile di grasso al silicone, N. PARTE 77500101, agli anelli ad O prima di montare le parti di accoppiamento. Questa operazione consentirà di smontare facilmente le parti in un secondo momento.
- Stringere a mano le parti filettate.
- Per installare l'elettrodo è sufficiente stringere le parti moderatamente con le mani. Il supporto dell'elettrodo deve essere sempre più stretto dell'elettrodo stesso.

**NOTA: Quando si effettua l'assemblaggio, collocare l'ugello all'interno del trattenitore dell'ugello e infilare la combinazione trattenitore/ugello sulla struttura del cannello. Questa procedura allineerà l'ugello all'assemblaggio.**

Questa pagina è stata lasciata intenzionalmente in bianco

## 6.1 Durata consumabile ridotta

| | |
|---|---|
| **Taglio degli scheletri** | Il taglio degli scheletri (parti eliminate dopo che tutti i pezzi sono stati rimossi dalla piastra). La rimozione di queste parti dal tavolo potrebbe influire negativamente sulla vita dell'elettrodo nei seguenti modi:<br>• Facendo sì che il cannello rimuova il lavoro.<br>• Causando l'avvio del margine dell'arco pilota continuo<br>• Aumentando notevolmente la frequenza di avvio. Si tratta essenzialmente di un problema per il taglio di $O_2$ e può essere risolto scegliendo un percorso con un numero minimo di avvii.<br>• Aumentando la possibilità che la piastra salti in alto contro l'ugello e causi un getto doppio. Questa situazione può essere alleviata se l'operatore presta particolare attenzione e aumentando la velocità del distanziatore e riducendo la velocità di taglio.<br>Se possibile, usare un cannello del gas per il taglio dello scheletro. |
| **Problemi di controllo dell'altezza** | • L'immersione del cannello è solitamente causata da un cambiamento della tensione dell'arco, quando viene utilizzato un controllo dell'altezza automatico. Il cambiamento della tensione è solitamente il risultato della caduta della piastra dall'arco. La disattivazione del controllo dell'altezza e la soppressione anticipata dell'arco, quando si finisce il taglio su una piastra in caduta, può eliminare questi problemi in maniera efficace.<br>• L'immersione può anche essere causata da un controllo dell'altezza difettoso. |
| **Il distanziatore di traforazione è troppo basso** | Aumentare il distanziatore di traforazione. |
| **Avvio sui margini con l'arco pilota continuo** | Posizionare il cannello più attentamente o iniziare su un materiale di scarto adiacente. |
| **Il lavoro si ribalta** | L'ugello potrebbe essere danneggiato se il cannello colpisce una parte ribaltata. |
| **Rimane incastrato sulla spruzzatura di traforazione** | Aumentare il distanziatore o iniziare con una foratura più lunga |
| **Traforazione non completa prima dell'avvio** | Aumentare il tempo di ritardo iniziale. |

## 6.2 Nessun arco pilota

| | |
|---|---|
| **Smart Flow II** | • Nessun getto ad alta frequenza per l'avvio<br>• Pressione del gas di avvio troppo alta.<br>• Gli elettrodi dello spinterometro devono essere puliti e regolati |
| **Fornitura di alimentazione** | • Il contattore dell'arco pilota non è energizzato<br>• Il resistore dell'arco pilota è aperto<br>• Il contattore principale della fornitura di alimentazione non è energizzato |
| **Cannello** | • Elettrodo e ugello consumati<br>• Filo dell'arco pilota aperto<br>• Collegamenti del cannello aperti<br>• Montaggio dell'anello di contatto danneggiato |
| **Tavolo** | Elevata conduttività dell'acqua quando si taglia sott'acqua. |

### 6,3 Nessun trasferimento d'arco

| | |
|---|---|
| **Cannello** | Altezza della traforazione eccessiva sopra il pezzo da lavorare |
| **Materiale** | • Scaglia di laminazione pesante sulla superficie superiore della piastra<br>• Piastra da lavoro pitturata con mano di fondo di vernice in alto e in basso |
| **Fornitura di alimentazione** | Cavo di massa tra la fornitura di alimentazione e il tavolo aperto. |
| **Controllo CNC** | • Anche l'impulso di alta frequenza deve essere impostato per un tempo più lungo in CNC |

### 6,4 Nessun plasma di pre-flusso

| | |
|---|---|
| **Cannello** | • Tubo del gas del plasma ristretto<br>• Deflettore del gas ristretto |
| **Fornitura** | Fornitura del gas del plasma spenta |
| **Smart Flow II** | La valvola proporzionale nel controllo del flusso non si apre |

### 6,5 Nessuno scudo di pre-flusso

| | |
|---|---|
| **Cannello** | • Il tubo del gas dello scudo è ristretto<br>• L'apertura della coppa dello scudo è bloccata dallo schizzatore di traforazione<br>• Manca il diffusore, il gas dello scudo viene scoperchiato<br>• Diffusore deformato a causa del calore |
| **Fornitura** | Fornitura del gas dello scudo spenta |
| **Smart Flow II** | Il solenoide del gas dello scudo in Smart Flow II è aperto |

## 6.6 Il cannello non si accende

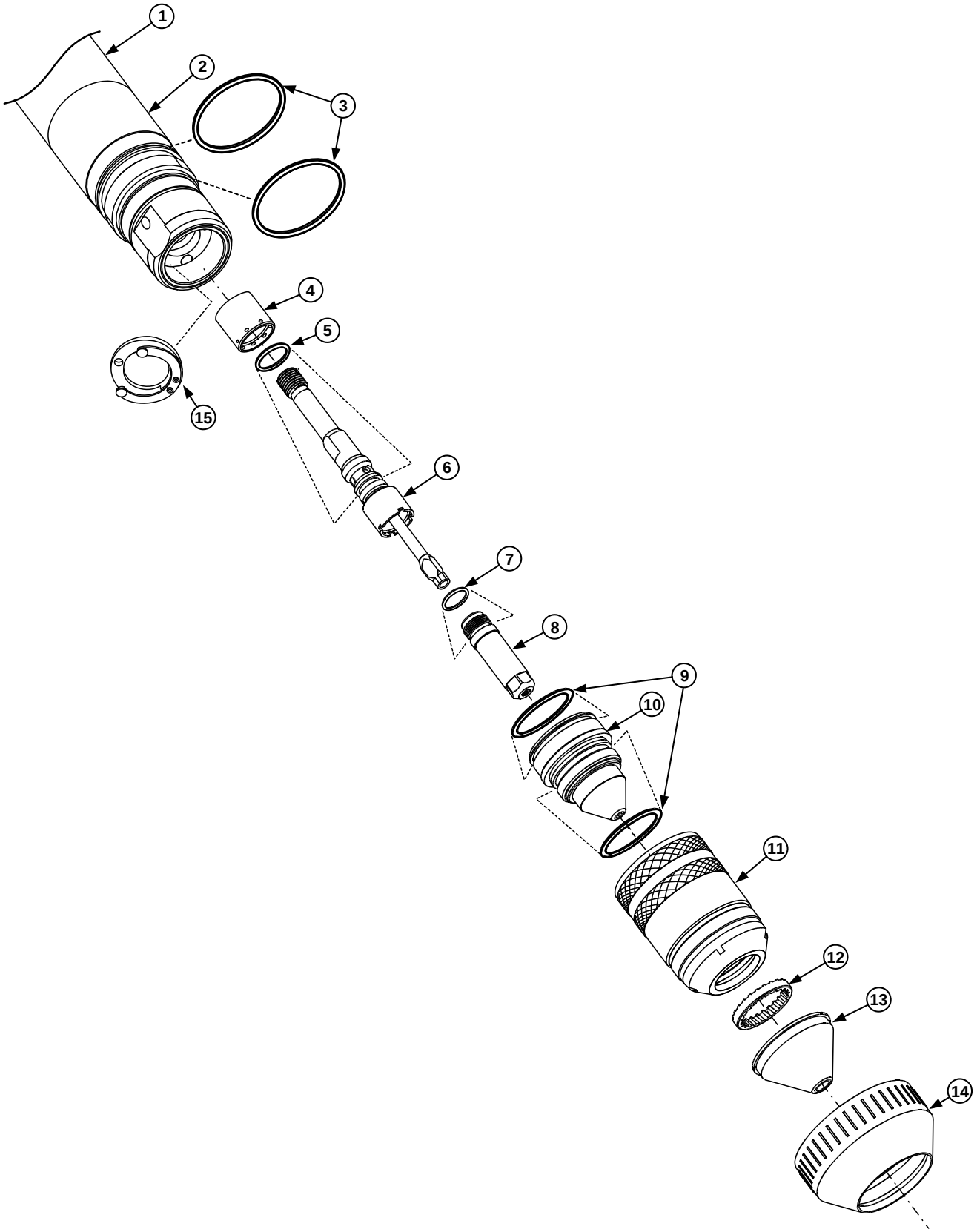
| | |
|---|---|
| **Smart Flow II** | • Bassa pressione del gas di avvio<br>• La commutazione del flusso dell'acqua di raffreddamento non viene soddisfatta da Smart Flow II. È necessario un flusso minimo di 1 GPM.<br>• Nessuna alta frequenza |
| **Refrigeratore dell'acqua (WC7)** | Pressione della pompa dell'acqua di raffreddamento troppo bassa. Dovrebbe essere di 135 psi (9,32 bar) |
| **Cannello** | Il refrigerante che limita l'elettrodo fluisce attraverso il cannello |

## 6.7 Nessuna alta frequenza nel cannello

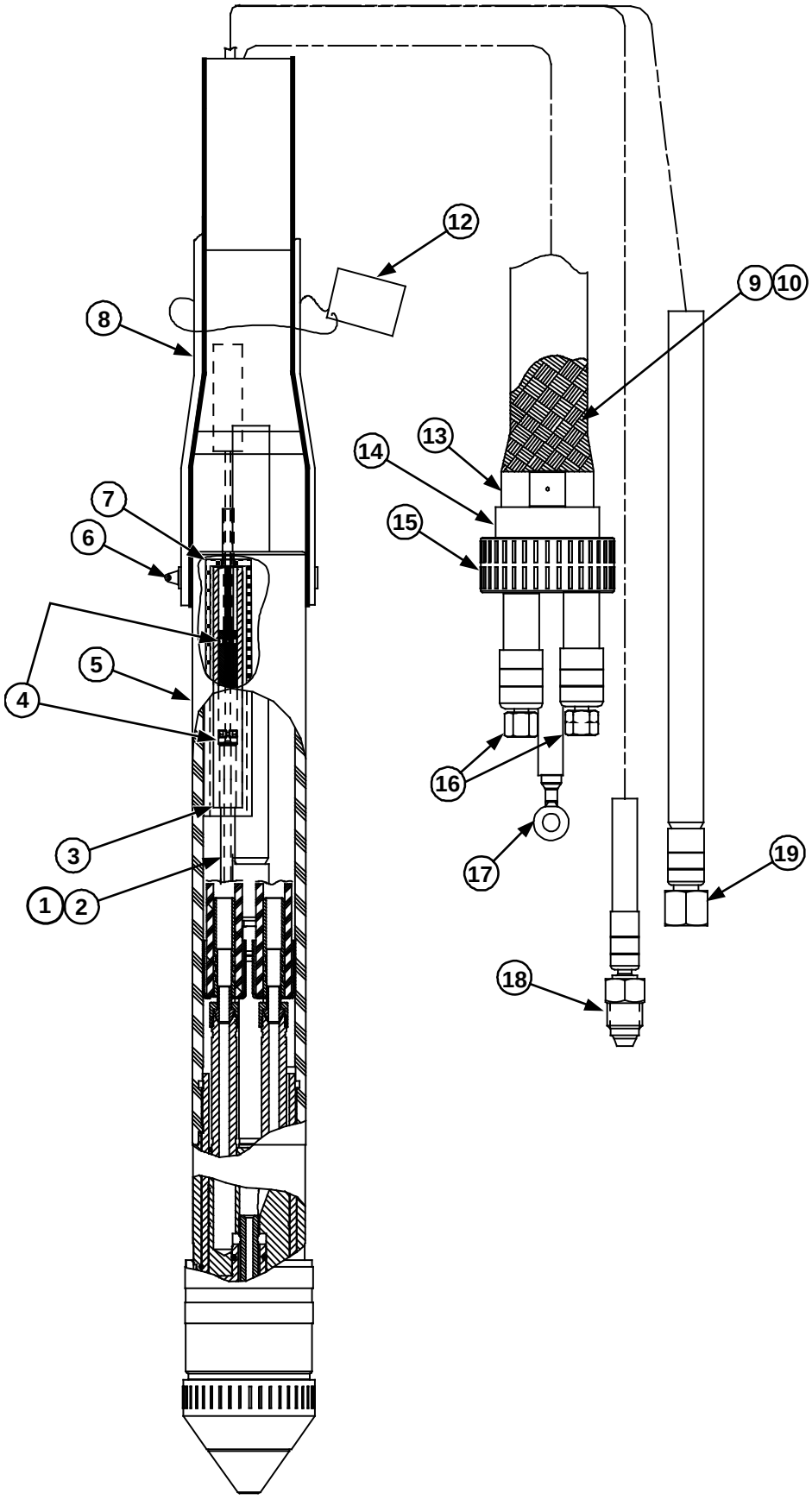
| | |
|---|---|
| **Cannello** | • Cavo dell'arco pilota aperto<br>• Collegamenti del cannello aperti<br>• Montaggio dell'anello di contatto danneggiato |
| **Smart Flow II** | Non sono presenti 115 V CA per il trasformatore H.V. in Smart Flow II |

Questa pagina è stata lasciata intenzionalmente in bianco.

## 7.3 Parti di ricambio dell'estremità anteriore del Cannello PT-600

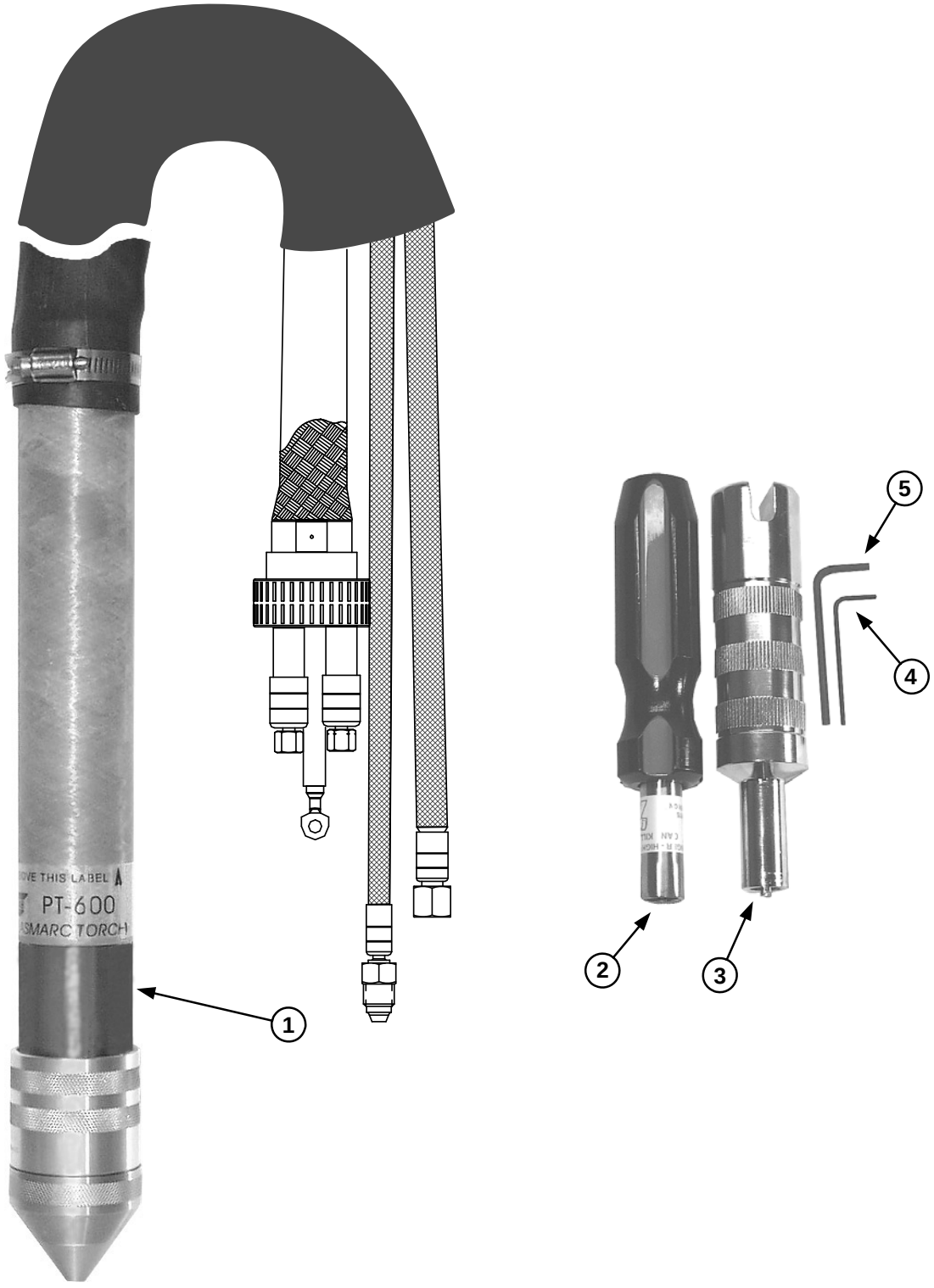


| Numero dell'articolo | Numero della parte | Quantità | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 0558001626 | 1 | Manicotto del cannello PT-600 |
| 2 | 0558001825 | 1 | Struttura del cannello con anelli ad O PT-600 |
| 3 | 996528 | 2 | Anelli ad O forniti con la struttura |
| 4 | 0558002533 | 1 | Deflettore, 4 fori |
| | 0558001625 | 1 | Deflettore, 8 fori |
| | 0558002532 | 1 | Deflettore, 32 fori |
| | 0558002534 | 1 | Deflettore, 4 fori, turbine invertito |
| | 0558002530 | 1 | Deflettore, 8 fori, turbine invertito |
| | 0558002531 | 1 | Deflettore, 32 fori, turbine invertito |
| 5 | 86W99 | 1 | Anello ad O fornito con il supporto dell'elettrodo |
| 6 | 0558001621 | 1 | Supporto dell'elettrodo con anello ad O |
| 7 | 86W99 | 1 | Anello ad O fornito con l'elettrodo |
| 8 | 0558001624 | 1 | Elettrodo, 250 Amp |
| | 0558002516 | 1 | Elettrodo, 360/400 Amp |
| | 0558002499 | 1 | Elettrodo, N2, H-35, 600 AMP |
| 9 | 181W89 | 2 | Anelli ad O forniti con l'ugello |
| 10 | 0558001881 | 1 | Ugello, 50 Amp |
| | 0558001882 | 1 | Ugello, 100 Amp |
| | 0558001883 | 1 | Ugello, 150 Amp |
| | 0558001884 | 1 | Ugello, 200 Amp |
| | 0558001623 | 1 | Ugello, 250 Amp |
| | 0558001885 | 1 | Ugello, 360 Amp |
| | 0558001886 | 1 | Ugello, 400 Amp |
| | 0558001887 | 1 | Ugello, 600 Amp |
| 11 | 37082 | 1 | Coppa di trattenimento dell'ugello |
| 12 | 21796 | 1 | Diffusore del gas, 50 Amp |
| | 21944 | | Diffusore del gas, da 100 a 360 Amp |
| | 22496 | | Diffusore del gas, da 100 a 360 Amp invertito |
| 13 | 21795 | 1 | Scudo, 50 Amp |
| | 21802 | 1 | Scudo, 260 Amp |
| | 21945 | 1 | Scudo, 360 Amp |
| 14 | 37081 | 1 | Trattenitore dello scudo |
| 15 | 0558003858 | 1 | Assemblaggio dell'anello di contatto |


12
9
10
8
13
14
7
15
6
4
5
16
3
17
19
1
2
18

| N. dell'articolo | Numero della parte | Quantità | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 37075 | | Assemblaggio della tensione bus dell'arco pilota |
| 2 | 37076 | | Isolatore della tensione bus dell'arco pilota |
| 3 | 20408 | | Connettore H.F. |
| 4 | 61330980 | | SCR 6-32 X Chiave inglese esagonale 0,125 |
| 5 | 0558001626 | | Manicotto PT-600 (Manico) |
| 6 | 996565 | | Fascetta stringitubo, 1,56 I.D. X 2,5 O.D. acciaio inossidabile |
| 7 | 20409 | | Isolatore – Connessione H.F. |
| 8 | 0558003840<br>0558003841<br>0558003842<br>0558003843<br>0558003844<br>0558003845<br>0558003846<br>0558003847 | | Guaina del collegamento del cannello, 4,5 piedi (1,4 m)<br>Guaina del collegamento del cannello, 6 piedi (1,8 m)<br>Guaina del collegamento del cannello, 7,2 piedi (2,2 m)<br>Guaina del collegamento del cannello, 12 piedi (3,7 m)<br>Guaina del collegamento del cannello, 15 piedi (4,6 m)<br>Guaina del collegamento del cannello, 17 piedi (5,2 m)<br>Guaina del collegamento del cannello, 20 piedi (6,1 m)<br>Guaina del collegamento del cannello, 25 piedi (7,6 m) |
| 9 | | | Nastro elettrico |
| 10 | 0558001505 | 1,5 piedi | Treccia espandibile |
| 11 | | | |
| 12 | 954063 | | Targhetta di avvertimento elettrico |
| 13 | 951168 | | Banda di separazione |
| 14 | 33030 | | Raccordo di connessione dello scudo |
| 15 | 33029 | | Connettore del dado dello scudo |
| 16 | 34775<br>996248<br>0558004131<br>34363<br>33209<br>34364<br>33210<br>33211 | | Cavo di alimentazione, 4,5 piedi (1,3 m)<br>Cavo di alimentazione, 6 piedi (1,8 m)<br>Cavo di alimentazione, 7,2 piedi (2,2 m)<br>Cavo di alimentazione, 12 piedi (3,7 m)<br>Cavo di alimentazione, 15 piedi (4,6 m)<br>Cavo di alimentazione, 17 piedi (5,2 m)<br>Cavo di alimentazione, 20 piedi (6,1 m)<br>Cavo di alimentazione, 25 piedi (7,6 m) |
| 17 | 0558005882<br>0558005883<br>0558005884<br>0558005885<br>0558005886<br>0558005887<br>0558005888<br>0558005889<br>0558005890 | | Cavo dell'arco pilota, 4,5 piedi (1,4 m)<br>Cavo dell'arco pilota, 6 piedi (1,8 m)<br>Cavo dell'arco pilota, 7,2 piedi (2,2 m)<br>Cavo dell'arco pilota, 12 piedi (3,7 m)<br>Cavo dell'arco pilota, 15 piedi (4,6 m)<br>Cavo dell'arco pilota, 17 piedi (5,2 m)<br>Cavo dell'arco pilota, 20 piedi (6,1 m)<br>Cavo dell'arco pilota, 24,5 piedi (7,5 m)<br>Cavo dell'arco pilota, 25 piedi (7,6 m) |
| 18 | 34776<br>34360<br>0558004133<br>34361<br>33203<br>34362<br>33204<br>33205 | | Tubo del gas, 4,5 piedi (1,3 m)<br>Tubo del gas, 6 piedi (1,8 m)<br>Tubo del gas, 7,2 piedi (2,2 m)<br>Tubo del gas, 12 piedi (3,7 m)<br>Tubo del gas, 15 piedi (4,6 m)<br>Tubo del gas, 17 piedi (5,2 m)<br>Tubo del gas, 20 piedi (6,1 m)<br>Tubo del gas, 25 piedi (7,6 m) |
| 19 | 37192<br>37193<br>0558004134<br>37194<br>37195<br>37196<br>37197<br>37198 | | Tubo del gas dello scudo, 4,5 piedi (1,3 m)<br>Tubo del gas dello scudo, 6 piedi (1,8 m)<br>Tubo del gas dello scudo, 7,2 piedi (2,2 m)<br>Tubo del gas dello scudo, 12 piedi (3,7 m)<br>Tubo del gas dello scudo, 15 piedi (4,6 m)<br>Tubo del gas dello scudo, 17 piedi (5,2 m)<br>Tubo del gas dello scudo, 20 piedi (6,1 m)<br>Tubo del gas dello scudo, 25 piedi (7,6 m) |

## 7.5 Montaggi e strumenti completi



| Numero dell'articolo | Numero della parte | Descrizione |
|---|---|---|
| 1 | 0560935685 | Cannello PT-600 mini-smussatore con collegamenti da 12 piedi (3,7 m) |
| | 0558001827 | Assemblaggio del cannello PT-600 con collegamenti da 4,5 piedi (1,3 m) |
| | 0558001828 | Assemblaggio del cannello PT-600 con collegamenti da 6 piedi (1,8 m) |
| | 0558004123 | Assemblaggio del cannello PT-600 con collegamenti da 7,2 piedi (2,2 m) |
| | 0558001829 | Assemblaggio del cannello PT-600 con collegamenti da 12 piedi (3,7 m) |
| | 0558001830 | Assemblaggio del cannello PT-600 con collegamenti da 15 piedi (4,6 m) |
| | 0558001831 | Assemblaggio del cannello PT-600 con collegamenti da 17 piedi (5,2 m) |
| | 0558001832 | Assemblaggio del cannello PT-600 con collegamenti da 20 piedi (6,1 m) |
| | 0558001833 | Assemblaggio del cannello PT-600 con collegamenti da 25 piedi (7,6 m) |
| | 954917 | Etichetta PT-600: |
| 2 | 996568 | Inseritore di dado (Attrezzo elettrodo) |
| 3 | 0558001628 | Attrezzo del supporto dell'elettrodo |
| 4 | 93750006 | Chiave inglese esagonale, braccio corto da 0,0625 pollici |
| 5 | 93750010 | Chiave inglese esagonale, 0,109 pollici |
| Non mostrato | 953782 | Etichetta di avvertimento, "ESPLOSIONE" |
| Non mostrato | 08N65 | Insieme dell'ugello |
| Non mostrato | 77500101 | Grasso DC-111 Dow Silicon |

## 7.6 Kit delle parti

| Numero dell'articolo | Quantità | N. PARTE | Descrizione |
|---|---|---|---|
| **1** | | **0558002478** | **Kit di avviamento 200 amp** |
| | 4 | 0558001624 | Elettrodo O2 |
| | 1 | 17672 | Lubrificante |
| | 1 | 37082 | Coppa di trattenimento dell'ugello |
| | 1 | 996568 | Attrezzo, Inseritore di dado |
| | 1 | 0558004611 | Attrezzo, Supporto dell'elettrodo |
| | 4 | 0558002499 | Elettrodo PT-19 600A Tungsten |
| | 2 | 0558001881 | Ugello 50A |
| | 2 | 0558001883 | Ugello 150A |
| | 2 | 0558001884 | Ugello 200A |
| | 2 | 0558001882 | Ugello 100A |
| | 2 | 21795 | Scudo 50A |
| | 1 | 21796 | Diffusore 50A |
| | 2 | 21802 | Scudo 100-250A |
| | 2 | 21944 | Diffusore 100-360A |
| | 1 | 37081 | Trattenitore dello scudo |
| | 2 | 0558002533 | Deflettore, Turbine del gas |
| | 4 | 639575 | Anello ad O, 0,364 ID x 0,070 |
| | 2 | 996528 | Anello ad O, 1,614 ID x 0,070 |
| | 1 | 0558003858 | Assemblaggio dell'anello di contatto |
| | 1 | 37073 | Vite dell'anello di contatto |

| | | | |
|---|---|---|---|
| **2** | | **0558002479** | **Kit dei ricambi PT-600** |
| | **1** | **17672** | Lubrificante al silicone |
| | **1** | **0558001628** | Attrezzo del supporto dell'elettrodo |
| | **1** | **996568** | Attrezzo della punta dell'elettrodo |
| | **5** | **996528** | Anelli ad O |
| | **2** | **0558002533** | Deflettore, 4 fori |
| | **2** | **0558001625** | Deflettore, 8 fori |
| | **1** | **0558002532** | Deflettore, 32 fori |
| | **1** | **0558002534** | Deflettore, 4 fori inverso |
| | **1** | **0558002530** | Deflettore, 8 fori inverso |
| | **1** | **0558002531** | Deflettore, 32 fori inverso |
| | **5** | **86W99** | Anello ad O |
| | **1** | **0558001621** | Supporto dell'elettrodo con anello ad O |
| | **5** | **0558001624** | Elettrodo 250 Amp |
| | **2** | **0558002516** | Elettrodo 360/400 Amp |
| | **2** | **0558002499** | Elettrodo, N2, H-35, |
| | **5** | **181W89** | Anelli ad O ugello |
| | **2** | **0558001881** | Ugello, 50 Amp |
| | **2** | **0558001882** | Ugello, 100 Amp |
| | **2** | **0558001883** | Ugello, 150 Amp |
| | **5** | **0558001884** | Ugello, 200 Amp |
| | **5** | **0558001623** | Ugello, 250 Amp |
| | **5** | **0558001885** | Ugello, 360 Amp |
| | **2** | **0558001886** | Ugello, 400 Amp |
| | **2** | **0558001887** | Ugello, 600 Amp |
| | **1** | **37082** | Fermaglio di trattenimento dell'ugello |
| | **1** | **21796** | Diffusore del gas, 50 Amp |
| | **1** | **21944** | Diffusore del gas, da 100 a 360 Amp |
| | **1** | **22496** | Diffusore del gas, da 100 a 360 Amp invertito |
| | **2** | **21795** | Scudo, 50 Amp |
| | **5** | **21802** | Scudo, 260 Amp |
| | **2** | **21945** | Scudo, 360 Amp |
| | **1** | **37081** | Trattenitore dello scudo |
| | **1** | **Riferimento** | Cassetta degli attrezzi |
| | **1** | **0558003858** | Assemblaggio dell'anello di contatto |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **1** | **37073** | Vite dell'anello di contatto |

## 7.6 KIT DI AVVIAMENTO 200A 0558004907 - EPP

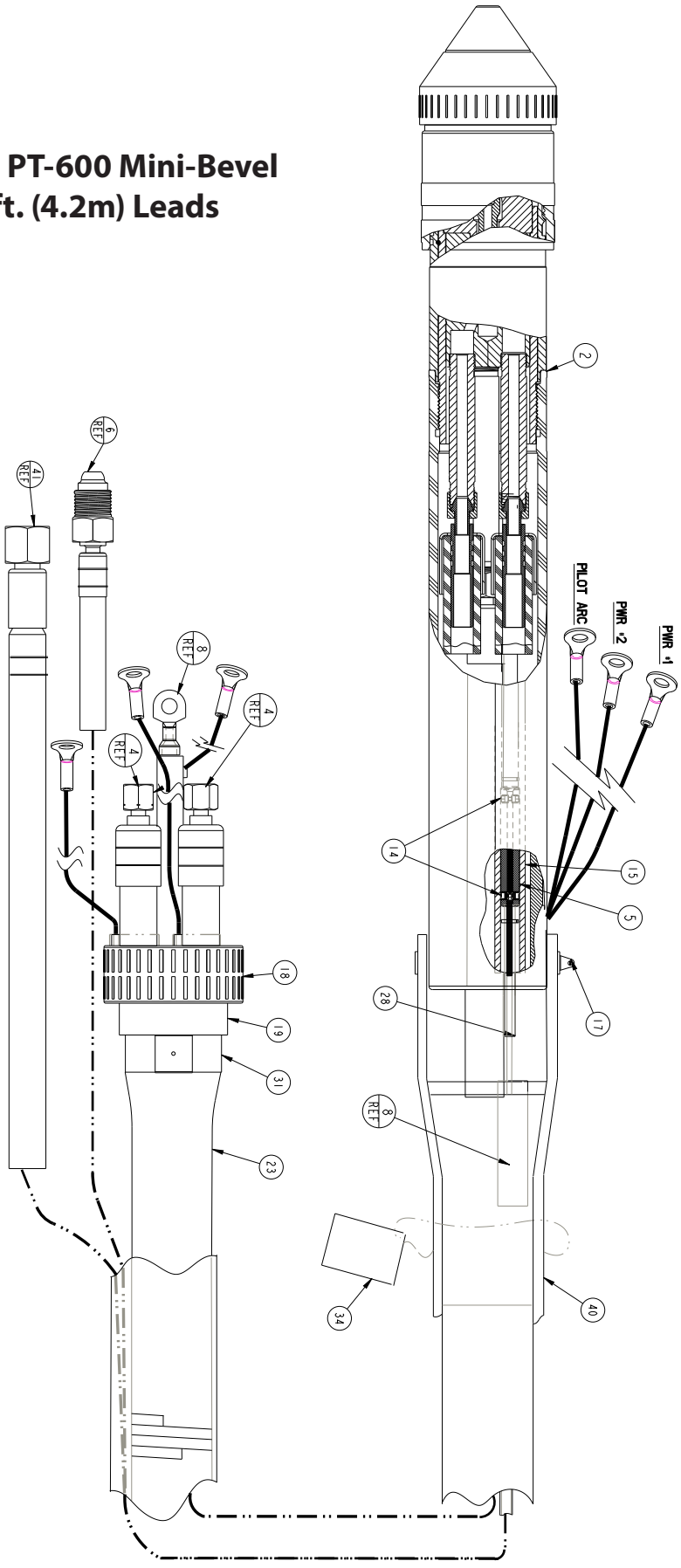
**0558004907 consiste di:**

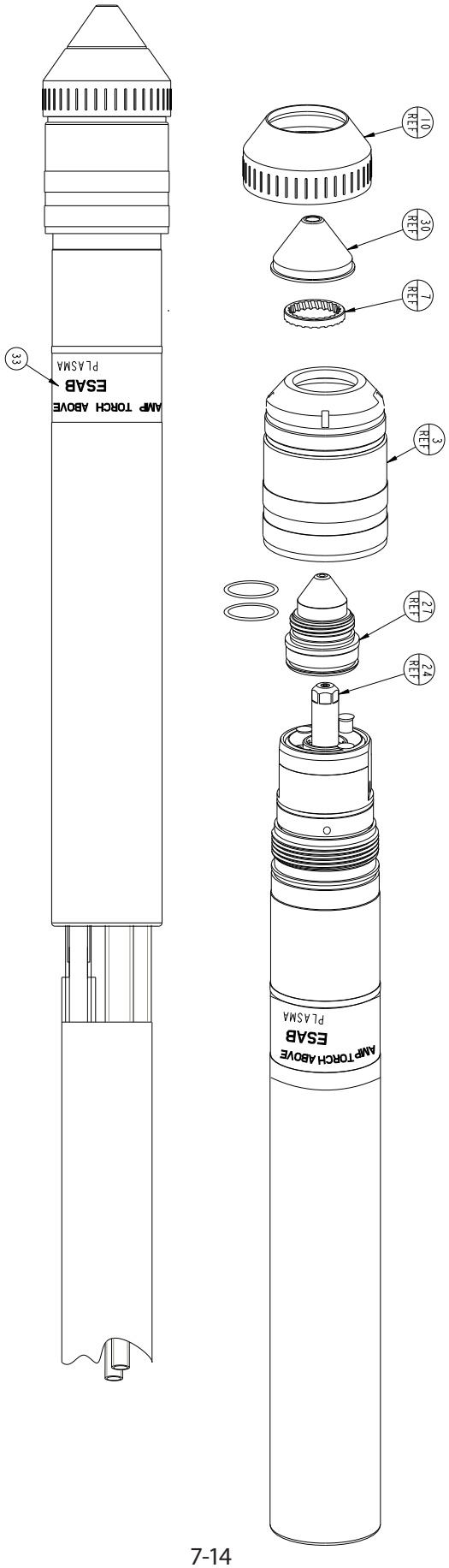
| QUANTITÀ | N. PARTE | DESCRIZIONE |
|---|---|---|
| 5 | 0558001624UL | Elettrodo, 02 (Durata estesa) |
| 1 | 17672 | Lubrificante |
| 1 | 37082 | Ugello, Coppa di trattenimento |
| 1 | 996568 | Attrezzo, Inseritore di dado |
| 1 | 0558004611 | Attrezzo, Supporto dell'elettrodo |
| 1 | 0558001628 | Supporto dell'elettrodo, PT-600 |
| 3 | 0558001624 | Elettrodo, 250A, PT-600 |
| 2 | 0558002499 | Elettrodo, 600A, PT-600 |
| 5 | 0558005456 | Ugello, 50A, PT-600 |
| 5 | 0558001881 | Ugello, 50A, PT-600 |
| 5 | 0558001882 | Ugello, 100A |
| 5 | 0558001883 | Ugello, 150-200A |
| 5 | 0558001884 | Ugello, 200A, PT-600 |
| 2 | 21795 | Scudo, 50A, PT-19XL |
| 5 | 0558004678 | Scudo, 100-200A, EPP |
| 5 | 21802 | Scudo, 100-250A, PT-19XL |
| 2 | 0558005458 | Scudo, Diam. 0,120 pollici, PT-600 |
| 1 | 37081 | Trattenitore dello scudo |
| 2 | 21944 | Diffusore, 100-360A |
| 1 | 21796 | Diffusore, 50A, PT-19XL |
| 2 | 0558002533 | Deflettore, Turbine del gas, 4X032P |
| 2 | 0558005457 | Deflettore, Turbine del gas, 20-50A |
| 2 | 996528 | Anello ad O 1,614 pollici ID x .07 pollici diam. |
| 1 | 0558003858 | Assemblaggio dell'anello di contatto |
| 1 | 37073 | Vite dell'anello di contatto |

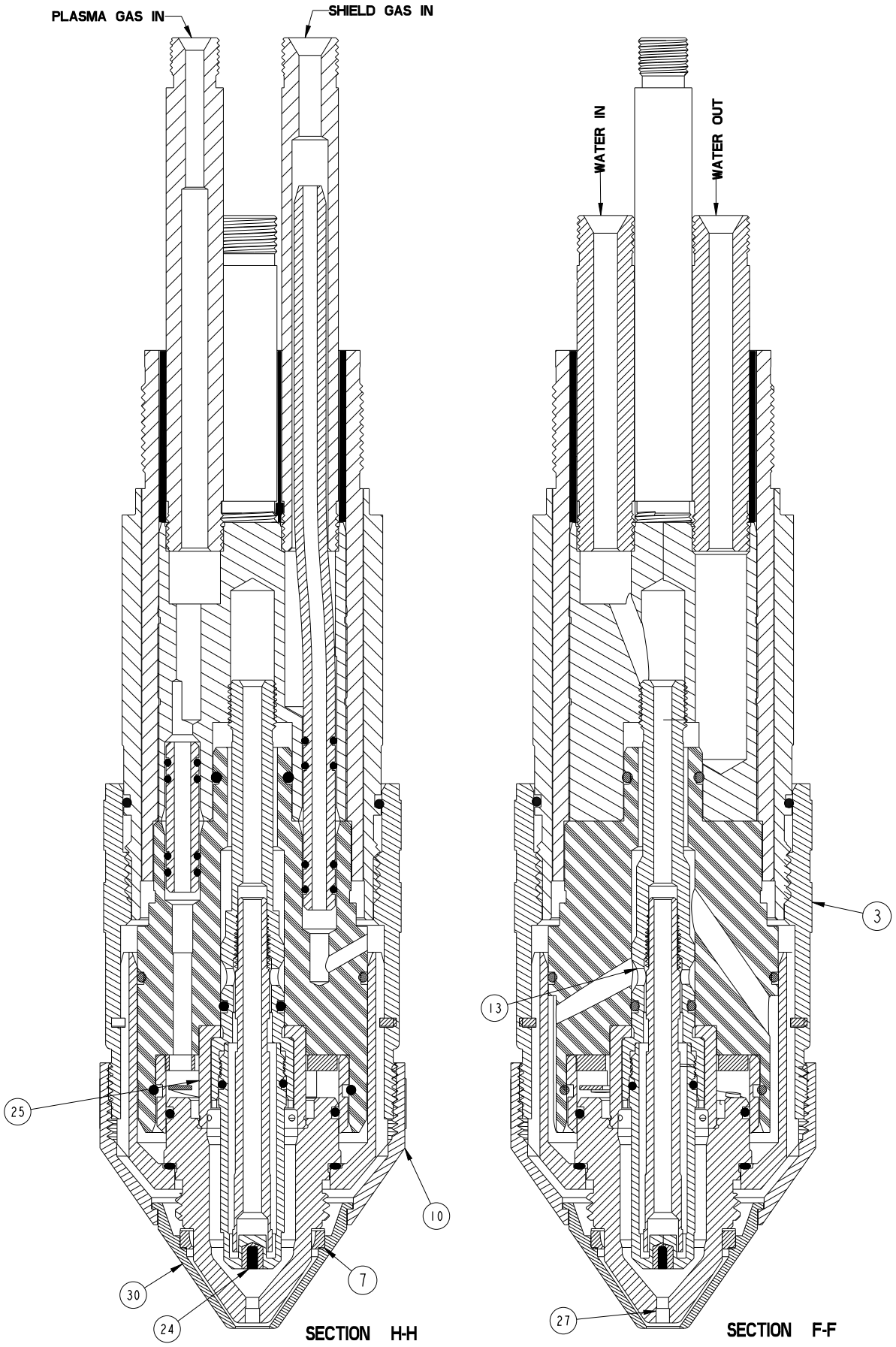
## 7.7 0560935685 - Cannello PT-600 mini-smussatore con collegamenti da 12 piedi (3,7 m)
## 0558005850 - Cannello PT-600 mini-smussatore con collegamenti da 14 piedi (4,3 m)
## 0560939255 - Assemblaggio del collegamento senza cannello

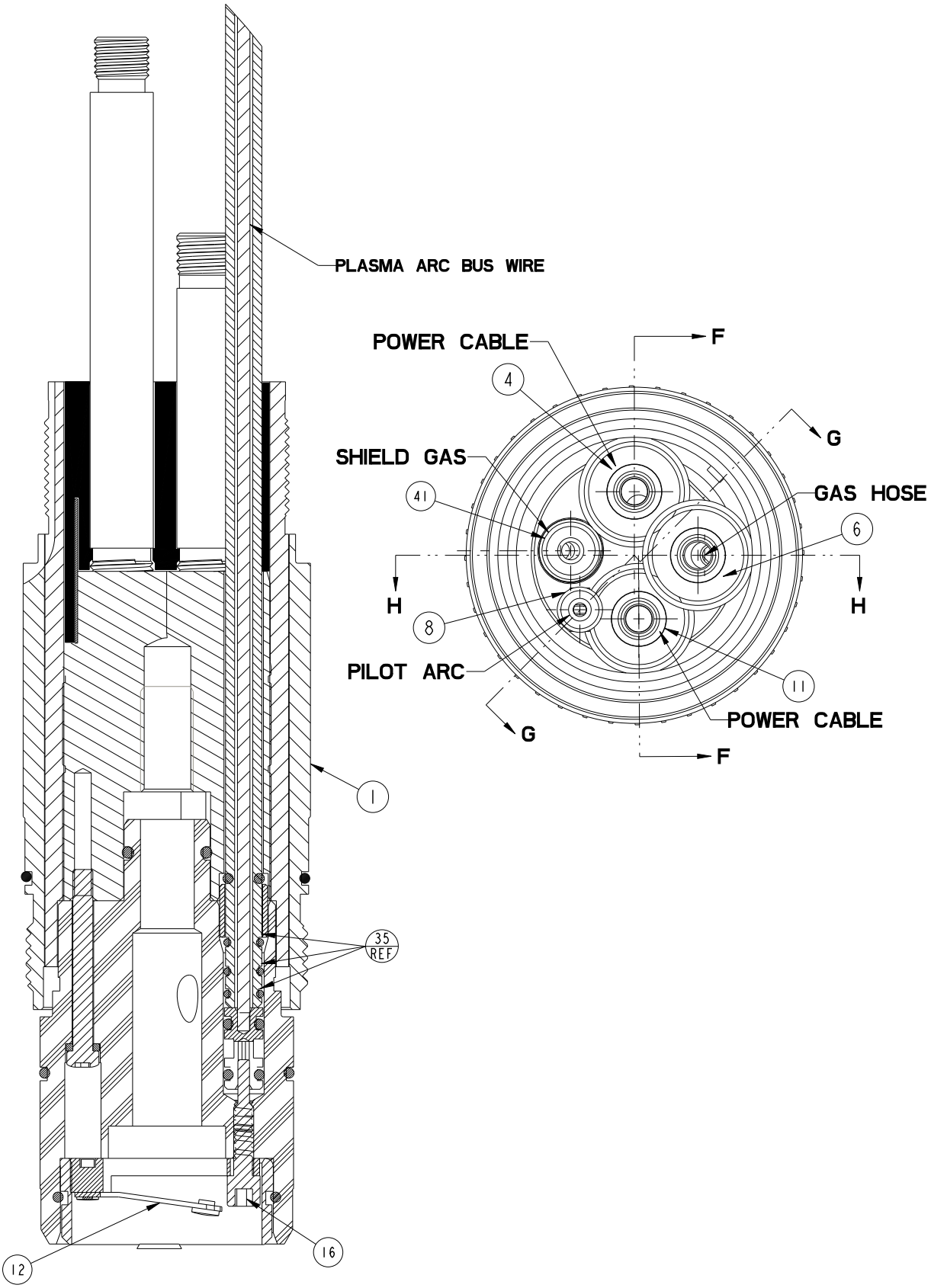
| N. dell'articolo | Numero della parte | Quantità | Descrizione |
|---|---|---|---|
| 1 | 0558001825 | 1 | STRUTTURA CANNELLO FORGIATA PT-19P |
| 2A | 0560935676 | 1 | MANICOTTO DEL CANNELLO PT-600 MINI-SMUSSATORE, 12 PIEDI |
| 2B | 0558003844 | 1 | MANICOTTO DEL CANNELLO PT-600 MINI-SMUSSATORE, 15 PIEDI |
| 3 | 837082 | 1 | COPPA DI TRATTENIMENTO DELL'UGELLO AY |
| 4A | 0560935680 | 2 | CAVO ALIMENTAZIONE 12 PIEDI |
| 4B | 0558005848 | 2 | CAVO ALIMENTAZIONE 14 PIEDI |
| 5 | 17974 | 1 | CONNETTORE H.F. 0,25 OD X 0,78 LNG |
| 6A | 0560935678 | 1 | TUBO GAS 12 PIEDI |
| 6B | 0558005847 | 1 | TUBO GAS 14 PIEDI |
| 7 | 821944 | 1 | DIFFUSORE 100-360A |
| 8A | 80558003942 | 1 | CAVO ARCO PILOTA MINI-SMUSSATORE, 12 PIEDI |
| 8B | 0558005846 | 1 | CAVO ARCO PILOTA MINI-SMUSSATORE, 14 PIEDI |
| 10 | 837081 | 1 | TRATTENITORE DELLO SCUDO |
| 12 | 80558003858 | 1 | ANELLO DI CONTATTO AY PT-36 |
| 13 | 80558001621 | 1 | SUPPORTO DELL'ELETTRODO AY PT-600 |
| 14 | 61330980 | 2 | SET CHIAVE INGLESE ESAGONALE SCR N. 6-52 X 1/8 |
| 15 | 0560987638 | 1 | ISOLATORE HF PT-600 MINI-SMUSSATORE |
| 16 | 837073 | 1 | VITE DELL'ANELLO DI CONTATTO |
| 17 | 8996565 | 1 | FASCETTA STRINGITUBO CON D 1,56 ID X 2,50 0D SS |
| 18 | 0560935682 | 1 | ASSEMBLAGGIO MANICOTTO IN PELLE MINI-SMUSSATORE |
| 19 | 90863004 | 3.5" | TBG RESTRITTORE SRCDPO BLK 0,50 ID |
| 25 | 33029 | 1 | CONNETTORE DADO SCUDO |
| 24 | 80558001624 | 1 | ELETTRODO 250A PT-600 |
| 25 | 80558001625 | 1 | DEFLETTORE GAS STD 8 X 0,047 PT-600 |
| 27 | 80558001623 | 1 | UGELLO 250 AMP PT-600 |
| 30 | 821802 | 1 | SCUDO 100-250 AMP |
| 31 | 951168 | 1 | PINZA, BAND-IT |
| 32 | 33030 | 1 | RACCORDO, SCUDO |
| 35 | 954917 | 1 | ETICHETTA, PT-600 |
| 34 | 954063 | 1 | TARGHETTA, AVVERTIMENTO ELETTRICO |
| 41A | 0560935679 | 1 | SCUDO TUBO GAS 12 PIEDI |
| 41B | 0558005849 | 1 | SCUDO TUBO GAS 14 PIEDI |

## 7.8 0558007580 - PT-600 Mini-Bevel Torch with 14 ft. (4.2m) Leads




10 REF
30 REF
7 REF
3 REF
27 REF
24 REF
33
ESAB
PLASMA
AMP TORCH ABOVE


PLASMA GAS IN
SHIELD GAS IN
25
30
24
10
7
SECTION H-H
WATER IN
WATER OUT
3
13
27
SECTION F-F


PLASMA ARC BUS WIRE
POWER CABLE
4
F
G
SHIELD GAS
41
GAS HOSE
6
H
H
8
PILOT ARC
11
POWER CABLE
G
F
1
35
REF
12
16

SECTION G-G

# BILL OF MATERIALS

| MODEL NO. (8)0558007589 | (8)0558007588 | (8)0558007587 | (8)0558007586 | (8)0558007580 | (8)0558007585 | (8)0558007584 | (8)0558007583 | (8)0558007582 | ITEM NO. | PART OR CODE NO. | SYMBOL (ELEC-AY | DESCRIPTION |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| QUANTITY | | | | | | | | | | | | DESCRIPTION |
| 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 0558001825 | | PT-600 TORCH BODY MACHINED |
| 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 0558001626 | | SLEEVE TORCH PT-600 |
| | | | | 1 | | | | | | 0560935676 | | SLEEVE TORCH PT-600 MINI BEVEL |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 3 | 37082 | | NOZZLE RETAINING CUP AY |
| | | | | | | | | 1 | 4 | 0558007571 | | CBL PWR AY W/GND RH 4.5FT PT-600 |
| | | | | | | | 1 | | | 0558007572 | | CBL PWR AY W/GND RH 6FT PT-600 |
| | | | | | | 1 | | | | 0558007573 | | CBL PWR AY W/GND RH 7.2FT PT-600 |
| | | | | | 1 | | | | | 0558007574 | | CBL PWR AY W/GND RH 12FT PT-600 |
| | | | | 1 | | | | | | 0558007575 | | CBL PWR AY W/GND RH 14FT PT-600 |
| | | | 1 | | | | | | | 0558007576 | | CBL PWR AY W/GND RH 15FT PT-600 |
| | | 1 | | | | | | | | 0558007577 | | CBL PWR AY W/GND RH 17FT PT-600 |
| | 1 | | | | | | | | | 0558007578 | | CBL PWR AY W/GND RH 20FT PT-600 |
| 1 | | | | | | | | | | 0558007579 | | CBL PWR AY W/GND RH 25FT PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 | | 1 | 1 | 5 | 20408 | | CONNECTOR H.F. |
| | | | | 1 | | | | | | 17974 | | CONNECTOR H.F. 0.25 OD X 0.78 LNG |
| | | | | | | | | 1 | 6 | 34776 | | HOSE GAS AY 4.5FT |
| | | | | | | | 1 | | | 34360 | | HOSE GAS AY 6FT |
| | | | | | | 1 | | | | 0558004133 | | HOSE GAS AY 7.2FT |
| | | | | | 1 | | | | | 34361 | | HOSE GAS AY 12FT |
| | | | | 1 | | | | | | 0558005847 | | HOSE CUT GAS AY BEV 14FT |
| | | | 1 | | | | | | | 33203 | | HOSE GAS AY 15FT |
| | | 1 | | | | | | | | 34362 | | HOSE GAS AY 17FT |
| | 1 | | | | | | | | | 33204 | | HOSE GAS AY 20FT |
| 1 | | | | | | | | | | 33205 | | HOSE GAS AY 25FT |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 7 | 21944 | | DIFFUSER 100-360A |
| | | | | | | | | 1 | 8 | 0558007551 | | CBL PILOT ARC W/G 4.5FT PT-600 |
| | | | | | | | 1 | | | 0558007552 | | CBL PILOT ARC W/GND 6FT PT-600 |
| | | | | | | 1 | | | | 0558007553 | | CBL PILOT ARC W/GND 7.2FT PT-600 |
| | | | | | 1 | | | | | 0558007554 | | CBL PILOT ARC W/GND 12FT PT-600 |
| | | | | 1 | | | | | | 0558007559 | | CBL PILOT ARC BEV 14FT PT-600 |
| | | | 1 | | | | | | | 0558007555 | | CBL PILOT ARC W/GND 15FT PT-600 |
| | | 1 | | | | | | | | 0558007556 | | CBL PILOT ARC W/GND 17FT PT-600 |
| | 1 | | | | | | | | | 0558007557 | | CBL PILOT ARC W/GND 20FT PT-600 |
| 1 | | | | | | | | | | 0558007558 | | CBL PILOT ARC W/GND 25FT PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 9 | | | 7/64- HEX ALLEN WRENCH |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 10 | 37081 | | SHIELD RETAINER |
| | | | | | | | | 1 | 11 | 0558007561 | | CBL PWR AY W/GND LH 4.5FT PT-600 |
| | | | | | | | 1 | | | 0558007562 | | CBL PWR AY W/GND LH 6FT PT-600 |
| | | | | | | 1 | | | | 0558007563 | | CBL PWR AY W/GND LH 7.2FT PT-600 |
| | | | | | 1 | | | | | 0558007564 | | CBL PWR AY W/GND LH 12FT PT-600 |
| | | | | 1 | | | | | | 0558007565 | | CBL PWR AY W/GND LH 14FT PT-600 |
| | | | 1 | | | | | | | 0558007566 | | CBL PWR AY W/GND LH 15FT PT-600 |
| | | 1 | | | | | | | | 0558007567 | | CBL PWR AY W/GND LH 17FT PT-600 |
| | 1 | | | | | | | | | 0558007568 | | CBL PWR AY W/GND LH 20FT PT-600 |
| 1 | | | | | | | | | | 0558007569 | | CBL PWR AY W/GND LH 25FT PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 12 | 0558003858 | | CONTACT RING AY PT-36 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 13 | 0558001621 | | ELECTRODE HOLDER AY PT-600 |
| 4 | 4 | 4 | 4 | 2 | 4 | 4 | 4 | 4 | 14 | | | SCR #6-32 X 1/8 HEX SOCKET SET |
| 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 15 | 20409 | | INSULATOR H.F. CONNECTION |
| | | | | 1 | | | | | | 0560987638 | | INSULATOR H.F. PT-600 MINI-BEVEL |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 16 | | | CONTACT RING SCREW |

| MODEL NO. (8)0558007589 | (8)0558007588 | (8)0558007587 | (8)0558007586 | (8)0558007580 | (8)0558007585 | (8)0558007584 | (8)0558007583 | (8)0558007582 | ITEM NO. | PART OR CODE NO. | SYMBOL (ELEC-AY | DESCRIPTION |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| QUANTITY | | | | | | | | | | | | **BILL OF MATERIALS** DESCRIPTION |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 17 | | | CLAMP HOSE W/D 1.561D X 2.50D SS |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 18 | 33029 | | NUT SHIELD CONNECTOR |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 19 | 33030 | | NIPPLE SHIELD CONNECTOR |
| AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | 20 | | | #11 COMPOUND SILICONE GREASE |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 21 | | | .06 HEX ALLEN WRENCH |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 22 | | | .437 HEX NUT DRIVER |
| 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 1.5' | 23 | 0558001505 | | EXPANDABLE BRAIDED SLEEVING |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 24 | 0558001624 | | ELECTRODE 250A PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 25 | 0558001625 | | BAFFLE GAS STD 8X.047 PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 26 | 0558004611 | | TOOL ELECT HOLDER PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 27 | 0558001623 | | NOZZLE 250AMP PT-600 |
| AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | AR | 28 | | | TAPE ELECTRICAL |
| | | | | | | | | | 29 | | | |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 30 | 21802 | | SHIELD 100-250A |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 31 | | | BAND CLAMP |
| | | | | | | | | | 32 | | | |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 33 | 954917 | | LABEL PT-600 |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 34 | 954063 | | TAG ELECTRIC WARNING |
| REF | REF | REF | REF | REF | REF | REF | REF | REF | 35 | 951000 | | O-RING .176 ID X .050 WLL NEOPR |
| 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 36 | 953782 | | DECAL WARNING |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 37 | | | PRECAUTIONS & SAFE PRACTICES BOOKLET |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 38 | | | LITERATURE H2 EXPLOSION |
| 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 39 | | | INSTRUCTION LITERATURE PT-600 |
| | | | | | | | | 1 | 40 | 0558003840 | | SLEEVING LEATHER TORCH 4.5FT |
| | | | | | | | 1 | | | 0558003841 | | SLEEVING LEATHER TORCH 6FT |
| | | | | | | 1 | | | | 0558003842 | | SLEEVING LEATHER TORCH 7.2FT |
| | | | | | 1 | | | | | 0558003843 | | SLEEVING LEATHER TORCH 12FT |
| | | | 1 | 1 | | | | | | 0558003844 | | SLEEVING LEATHER TORCH 15FT |
| | | 1 | | | | | | | | 0558003845 | | SLEEVING LEATHER TORCH 17FT |
| | 1 | | | | | | | | | 0558003846 | | SLEEVING LEATHER TORCH 20FT |
| 1 | | | | | | | | | | 0558003847 | | SLEEVING LEATHER TORCH 25FT |
| | | | | | | | | 1 | 41 | 37192 | | HOSE SHIELD GAS 4.5 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | | | | | | | 1 | | | 37193 | | HOSE SHIELD GAS 6 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | | | | | | 1 | | | | 0558004134 | | HOSE SHIELD GAS 7.2 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | | | | | 1 | | | | | 37194 | | HOSE SHIELD GAS 12 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | | | | 1 | | | | | | 0558005849 | | HOSE SHIELD GAS AY BEL 14 FT |
| | | | 1 | | | | | | | 37195 | | HOSE SHIELD GAS 15 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | | 1 | | | | | | | | 37196 | | HOSE SHIELD GAS 17 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| | 1 | | | | | | | | | 37197 | | HOSE SHIELD GAS 20 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |
| 1 | | | | | | | | | | 37198 | | HOSE SHIELD GAS 25 FT (REF-SEE FAM DWG 37199) |

| DESCRIPTIONS FOR PT-600 TORCH AY'S | | REV |
|---|---|---|
| (8)0558007582 | PT-600 TORCH AY W/G 4.5FT | |
| (8)0558007583 | PT-600 TORCH AY W/G 6FT | |
| (8)0558007584 | PT-600 TORCH AY W/G 7.2FT(2.2M) | |
| (8)0558007585 | PT-600 TORCH AY W/G 12FT | |
| (8)0558007580 | PT-600 TORCH AY W/G 14FT BEV | |
| (8)0558007586 | PT-600 TORCH AY W/G 15FT | |
| (8)0558007587 | PT-600 TORCH AY W/G 17FT | |
| (8)0558007588 | PT-600 TORCH AY W/G 20FT | |
| (8)0558007589 | PT-600 TORCH AY W/G 25FT | |

# REVISION HISTORY

1. Original release - 03/2008
2. Revision 10/2011 - chgd p/n from: 2499 to: 1624 on p. 4-64, Alum 65 A per J. Warren.

# ESAB subsidiaries and representative offices

## Europe

**AUSTRIA**
ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

**BELGIUM**
S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

**THE CZECH REPUBLIC**
ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

**DENMARK**
Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

**FINLAND**
ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

**FRANCE**
ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

**GERMANY**
ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

**GREAT BRITAIN**
ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

**HUNGARY**
ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

**ITALY**
ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

**THE NETHERLANDS**
ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

**NORWAY**
AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

**POLAND**
ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

**PORTUGAL**
ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

**SLOVAKIA**
ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

**SPAIN**
ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

**SWEDEN**
ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

**SWITZERLAND**
ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

## North and South America

**ARGENTINA**
CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

**BRAZIL**
ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

**CANADA**
ESAB Group Canada Inc.
Missisauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

**MEXICO**
ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

**USA**
ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

## Asia/Pacific

**CHINA**
Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

**INDIA**
ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

**INDONESIA**
P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

**JAPAN**
ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

**MALAYSIA**
ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Shah Alam Selangor
Tel: +60 3 5511 3615
Fax: +60 3 5512 3552

**SINGAPORE**
ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

**SOUTH KOREA**
ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

**UNITED ARAB EMIRATES**
ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

## Representative offices

**BULGARIA**
ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

**EGYPT**
ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

**ROMANIA**
ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

**RUSSIA-CIS**
ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office
St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

## Distributors

*For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page*

***www.esab.com***

**ESAB AB**
**SE-695 81 LAXÅ**
**SWEDEN**
**Phone +46 584 81 000**

**www.esab.com**

041227